



Punta ad alte prestazioni in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 14



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122340 14 |
| GTIN | 4045197045126 |
| Classe articolo | 12E |

Descrizione

Esecuzione:

Nocciolo robusto e affilatura speciale, tagliente trasversale per un'elevata precisione di centraggio. I taglienti principali diritti, con spigoli leggermente arrotondati e la particolare forma delle scanalature producono **trucioli corti**.

Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 122504.

Esecuzioni HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: indicare con **n. art. 122345**.

Forma **HE**: indicare con **n. art. 122355**.

Descrizione tecnica

| | |
|--|--------------|
| Ø Nominale D_c | 14 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,26 mm/gir, |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 60 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Ø Codolo D_s | 14 mm |
| Lunghezza complessiva L | 107 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Norma | DIN 6537 K |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 39 mm |
| Rivestimento | TiN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 4×D |
| Angolo di affilatura | 140 grado |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR | sì, con 25 bar |
| Semi-standard | sì |
| Colore collarino | verde |
| Tipo di prodotto | Punta elicoidale |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatto | 240 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 110 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 80 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | limitatamente adatto | 65 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatto | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | idoneo | 30 m/min | S |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idoneo | | |
| Aria | limitatamente adatto | | |

