



## Punta ad alte prestazioni in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 8,5mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122635 8,5
GTIN	4045197394682
Classe articolo	12E

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Nocciolo robusto e punta speciale**, tagliente trasversale con **elevata precisione di centratura**. 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. 122777.**

### Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D <sub>c</sub>	8,5 mm
Tolleranza codolo	h6
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	61 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Lunghezza complessiva L	103 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	48,3 mm
Rivestimento	TiN

Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

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