



Punta ad alte prestazioni in HMI Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 3,76-Xmm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122345 3,76-X |
| GTIN | 4062406076252 |
| Classe articolo | 12E |

Descrizione

Esecuzione:

Nocciolo robusto e punta speciale, tagliente trasversale con **elevata precisione di centratura**. **I taglienti principali dritti**, con spigoli leggermente arrotondati, e la particolare forma delle scanalature producono **trucioli corti**.

Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Tempo di consegna: 12 settimane lavorative

Quantità minima d'ordine: 3 pezzi

Lavorazione speciale specifica per cliente:

storno possibile al massimo fino a 3 giorni lavorativi dalla ricezione della conferma dell'ordine.

Restituzione esclusa. Con riserva di sovrifornitura/sottofornitura di $\pm 10\%$ (min. 1 pezzo).

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------|
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,11 mm/gir, |
| Norma | DIN 6537 K |
| Lunghezza complessiva L | 66 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 24 mm |
| Ø Codolo D _s | 6 mm |
| Ø Campo | 3,76 - 4,75 mm |
| Rivestimento | TiN |

| | |
|--------------------------|--------------------|
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 4xD |
| Angolo di affilatura | 140 grado |
| Codolo | DIN 6535 HB 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 | | |