



**Punta ad alte prestazioni in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 6,06-X**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122630 6,06-X
GTIN	4062406078362
Classe articolo	12E

## Descrizione

### Esecuzione:

**Nocciolo robusto e affilatura speciale**, tagliente trasversale con **elevata precisione**.

**I taglienti principali diritti**, con spigoli leggermente arrotondati, e la particolare forma delle scanalature producono **trucioli corti**.

### Nota:

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

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: con **n. art. 122635**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122640**.

### NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

**Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 122776.** 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	91 mm
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Norma	DIN 6537

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	53 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	h7
$\varnothing$ Campo	6,06 - 8,05 mm
Rivestimento	TiN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6xD
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 <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		

