



Punta ad alte prestazioni in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 1,91-X



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122630 1,91-X |
| GTIN | 4062406078324 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Norma | DIN 6537 |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,06 mm/gir, |
| Lunghezza complessiva L | 57 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 21 mm |
| \varnothing Codolo D_s | 4 mm |
| \varnothing Campo | 1,91 - 2,99 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 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 | 30 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 | | |

