



Punta in HMI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,1mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123304 3,1 |
| GTIN | 4062406091576 |
| Classe articolo | 12F |

Descrizione

Esecuzione:

HOLEX Pro Steel:

i taglienti principali diritti e un **profilo speciale delle scanalature** assicurano un'ottima evacuazione dei trucioli. La robusta geometria del tagliente garantisce una foratura sicura e ad alte prestazioni. Vastissime possibilità di impiego sugli acciai grazie alla combinazione di metallo duro tenace a grana ultrafine e rivestimento estremamente resistente all'usura.

Nota:

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

Per l'uso sicuro delle punte 12xD è necessario il precedente centraggio con punte da centro per macchine CN n. art. 121068 - 121130 o con HOLEX Pro Steel n. art. 122501.

Descrizione tecnica

| | |
|--|---------------|
| Lunghezza complessiva L | 92 mm |
| Ø Nominale D_c | 3,1 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Norma | Norma interna |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 54 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,13 mm/gir, |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 49,35 mm |
| Serie | ProSteel |

| | |
|--------------------------|------------------|
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 12xD |
| Angolo di affilatura | 135 grado |
| Codolo | DIN 6535 HB |
| Passaggio interno per LR | sì, con 25 bar |
| Strategia di truciatura | HPC |
| Semi-standard | sì |
| Colore collarino | verde |
| Tipo di prodotto | Punta elicoidale |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche | limitatamente adatto | 250 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatto | 200 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | limitatamente adatto | 160 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 125 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 115 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 95 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 30 m/min | M |
| GG | idoneo | 100 m/min | K |
| GGG | idoneo | 65 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idoneo | | |

