



## Punta in HMI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 19,05



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122502 19,05  |
| GTIN            | 4062406121891 |
| Classe articolo | 12F           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

I **taglienti principali dritti** e un **profilo speciale delle scanalature** assicurano un'ottima evacuazione dei trucioli. La robusta geometria dei taglienti 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 molto resistente all'usura.

#### Nota:

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

### Descrizione tecnica

|  |              |
|--|--------------|
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 50,425 mm    |
| Norma  | DIN 6537 K   |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 20 mm        |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 79 mm        |
| Numero taglienti Z                               | 2            |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,28 mm/gir, |
| Tolleranza Ø nominale                            | h7           |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 19,05 mm     |
| Lunghezza complessiva L                          | 131 mm       |
| Serie  | ProSteel     |

|                           |                    |
|---------------------------|--------------------|
| Rivestimento              | TiAlN              |
| Materiale da taglio       | HMI                |
| Esecuzione                | 4xD                |
| Angolo di affilatura      | 140 grado          |
| Codolo                    | DIN 6535 HB con h6 |
| Passaggio interno per LR  | no                 |
| Strategia di truciolatura | HPC                |
| Semi-standard             | sì                 |
| Colore collarino          | verde              |
| Tipo di prodotto          | Punta elicoidale   |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 115 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 105 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 85 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 80 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 60 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 30 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 25 m/min       | M          |
| GG                               | idoneo               | 90 m/min       | K          |
| GGG                              | idoneo               | 55 m/min       | K          |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |
| a secco                          | idoneo               |                |            |