



Punta in HMI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 5/8



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122502 5/8
GTIN	4062406121853
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Norma: DIN 6537 K

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 41,18 mm

Lunghezza complessiva L: 115 mm

Ø Codolo D_s : 16 mm

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm²: 0,26 mm/gir,

Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	115 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Profondità di foratura massima consigliata L_2	41,18 mm
Ø Nominale in pollici corrisponde a	15,88 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,26 mm/gir,

Ø Codolo D _s	16 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	65 mm
Norma	DIN 6537 K
Numero taglienti Z	2
Serie	Pro Steel
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 _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		

