



## Punta ad alte prestazioni in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 10,5mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123306 10,5
GTIN	4045197448705
Classe articolo	12E

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Nocciolo robusto ed affilatura speciale**, tagliente trasversale di **elevata precisione**.

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

#### Nota:

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

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.

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: con **n. art. 123307**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 123308**.

**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!**

**Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 123303.**

### Descrizione tecnica

Tolleranza codolo	h6
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	10,5 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	156 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm

Lunghezza complessiva L	204 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	140,3 mm
Rivestimento	TiN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12xD
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	175 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	135 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	105 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	45 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	30 m/min	M
GG(G)	idoneo	65 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		