

HOLEX**Punta ad alte prestazioni in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 7,8mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123306 7,8 |
| GTIN | 4045197448620 |
| 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

| | |
|---|--------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 108 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,15 mm/gir, |
| Ø Nominale D_c | 7,8 mm |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Ø Codolo D_s | 8 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Lunghezza complessiva L | 146 mm |
| Norma | Norma interna |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 96,3 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 _c | 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 ² | limitatamente adatto | 105 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 85 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 75 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 45 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 30 m/min | M |
| GG(G) | idoneo | 65 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |