



## Punta in HMI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,6mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1669 8,6
GTIN	4062406207366
Classe articolo	GGN

### Descrizione

#### Esecuzione:

I **taglienti principali dritti** 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 molto resistente all'usura.

Come n. art. 122502.

#### Raccomandazioni:

##### Profondità di foratura massima:

lunghezza scanalatura per trucioli (vedi tabella) meno  $1,5 \times \varnothing$  nominale.

### Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Ø Codolo $D_s$	1 mm
Lunghezza complessiva L	89 mm
Avanzamento f in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	34,1 mm
Ø Nominale $D_c$	8,6 mm

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	47 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	h7
Norma	DIN 6537 K
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Strategia di truciolatura	HPC
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	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		

## Accessori

Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535  
HA Ø DC h7 (mm oppure pollici) 8,6

122501 8,6

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB