

**Punta in HMI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,2mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1673 11,2
GTIN	4062406207878
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. 122777.

Raccomandazioni:**Profondità di foratura massima:**

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

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	71 mm
Profondità di foratura massima consigliata L_2	54,2 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D_s	12 mm
Lunghezza complessiva L	118 mm
Ø Nominale D_c	11,2 mm
Avanzamento f in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/gir,
Norma	DIN 6537
Contenuto	5

Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Strategia di truciatura	HPC
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	250 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	200 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	160 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	125 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	95 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	30 m/min	M
GG	idoneo	100 m/min	K
GGG	idoneo	65 m/min	K
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		

Accessori

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA Ø DC h7 (mm oppure pollici) 11,2	122776 11,2