



Punta in HMI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,3mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1669 4,3
GTIN	4062406207342
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
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	24 mm
Tolleranza \varnothing nominale	h7
Profondità di foratura massima consigliata L_2	17,6 mm
\varnothing Codolo D_s	6 mm
Avanzamento f in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/gir,

Lunghezza complessiva L	66 mm
Ø Nominale D _c	4,3 mm
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 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		

Accessori

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA Ø DC h7 (mm oppure pollici) 4,3	122501 4,3