HOLEX

# Punta elicoidale in HMI, TiN, ⌀ DC h7: 9mm

## Dati di ordinazione

| | |
|---|---|
| Numero d'ordine | 122301 9 |
| GTIN | 4045197042941 |
| Classe articolo | 12E |

## Descrizione

**Esecuzione:**
**Simile a DIN 338.**
Con diametro nominale e del codolo uguali.
Rivestimento TiN.
**Nota:**
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_C = L_2 + 1{,}5 \times D_C$.
Serraggio sicuro nella pinza serrapunta n. art. 341050 con ganasce diamantate.

## Descrizione tecnica

| | |
|---|---|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$ | 81 mm |
| Tolleranza codolo | h7 |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm$^2$ | 0,14 mm/gir, |
| ⌀ Nominale $D_C$ | 9 mm |
| Tolleranza ⌀ nominale | h7 |
| ⌀ Codolo $D_s$ | 9 mm |
| Lunghezza complessiva L | 125 mm |
| Norma | DIN 338 |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 67,5 mm |
| Rivestimento | TiN |
| Materiale da taglio | HMI |

| | |
|---|---|
| Modello | N |
| Angolo di affilatura | 118 grado |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| Codolo | Codolo cilindrico con h7 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | senza |
| Tipo di prodotto | Punta elicoidale |

## Dati utente

| | Idoneità | $V_c$ | Codice ISO |
|---|---|---|---|
| Alluminio, plastiche | limitatamente adatto | 230 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 160 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idoneo | 160 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm² | idoneo | 80 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm² | idoneo | 80 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm² | idoneo | 70 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm² | idoneo | 50 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm² | idoneo | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm² | limitatamente adatto | 30 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm² | limitatamente adatto | 25 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm² | idoneo | 20 m/min | S |
| GG(G) | idoneo | 85 m/min | K |
| CuZn | idoneo | 160 m/min | N |
| Uni | idoneo | | |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a secco | limitatamente adatto | | |