



Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,01-Xmm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123103 10,01-X
GTIN	4062406662325
Classe articolo	12F

Descrizione

Esecuzione:

I **taglienti principali diritti** 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 estremamente resistente all'usura.

Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Esecuzioni HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con **n. art. 123104**.

Ordinare le forme **HE**: con **n. art. 123109**. Tempo di consegna: 10 settimane

Quantità minima d'ordine: 5 pezzi

Lavorazione speciale specifica per cliente: storno possibile al massimo fino a 3 giorni lavorativi dalla ricezione della conferma dell'ordine. Restituzione esclusa. Con riserva di sovraffornitura/ sottoffornitura di $\pm 10\%$ (min. 1 pezzo).

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	162 mm
Ø Campo	10,01 - 12 mm
Ø Codolo D _s	12 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	114 mm
Norma	Norma interna

Tolleranza \varnothing nominale	h7
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8xD
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Strategia di truciatura	HPC
Semi-standard	sì
Colore collarino	verde
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
Uni	idoneo		

a umido max.	idoneo
a umido min.	idoneo