

HOLEX**Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro Inox, codolo cilindrico DIN 6535 HA, AlTiN, Ø DC m7: 8,5mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122685 8,5 |
| GTIN | 4067263005650 |
| Classe articolo | 12F |

Descrizione**Esecuzione:**

Foratura efficiente particolarmente indicata per l'impiego su **acciai inossidabili e resistenti agli acidi**.

Taglienti principali diritti con **design ottimizzato** per un miglior comportamento di rottura del truciolo. Vani per trucioli di maggiori dimensioni per **un'eccellente evacuazione dei trucioli**. Elevata resistenza all'usura grazie al **substrato in metallo duro di ultima generazione** e al **rivestimento resistente alle alte temperature**.

Nota:

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

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con n. art. **122686**.

Ordinare le forme **HE**: con n. art. **122687**.

Descrizione tecnica

| | |
|--|--------------|
| Norma | DIN 6537 |
| Ø Nominale D_c | 8,5 mm |
| Ø Codolo D_s | 10 mm |
| Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ² | 0,11 mm/gir, |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Lunghezza complessiva L | 103 mm |
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 48,3 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Tolleranza Ø nominale | m7 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 61 mm |
| Serie | Pro INOX |
| Rivestimento | AlTiN |
| Materiale da taglio | VHM |
| Esecuzione | 6xD |
| Angolo di affilatura | 140 grado |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR | sì, con 25 bar |
| Colore collarino | blu |
| Tipo di prodotto | Punte elicoidali |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatta | 140 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | limitatamente adatta | 120 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 120 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 110 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 90 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 80 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idonea | 45 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | idonea | 35 m/min | S |
| a umido max. | idonea | | |
| a umido min. | limitatamente adatta | | |