



Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro Inox, codolo cilindrico DIN 6535 HA, AlTiN, Ø DC m7: 8,1mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122685 8,1
GTIN	4067263005629
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

Profondità di foratura massima consigliata L_2	48,9 mm
Lunghezza complessiva L	103 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	61 mm
Numero taglienti Z	2
Norma	DIN 6537
Tolleranza Ø nominale	m7
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ²	0,1 mm/gir,

Ø Codolo D _s	10 mm
Ø Nominale D _c	8,1 mm
Serie	Pro INOX
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Esecuzione	6×D
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		