



## Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro INOX, codolo cilindrico DIN 6535 HB, AlTiN, Ø DC m7: 14,2mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122391 14,2   |
| GTIN            | 4067263007166 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

### Descrizione tecnica

|  |              |
|--|--------------|
| Numero taglienti Z                               | 2            |
| Lunghezza complessiva L                          | 115 mm       |
| Tolleranza Ø nominale                            | m7           |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 14,2 mm      |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 16 mm        |
| Norma  | DIN 6537 K   |
| Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,15 mm/gir, |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 43,7 mm      |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 65 mm        |

|                          |                    |
|--------------------------|--------------------|
| Serie                    | Pro INOX           |
| Rivestimento             | AlTiN              |
| Materiale da taglio      | VHM                |
| Esecuzione               | 4xD                |
| Angolo di affilatura     | 140 grado          |
| Codolo                   | DIN 6535 HB con h6 |
| Passaggio interno per LR | no                 |
| Colore collarino         | blu                |
| Tipo di prodotto         | Punte elicoidali   |

### Dati utente

|                                 | Idoneità             | V <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup> | idonea               | 80 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 75 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 65 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>    | idonea               | 35 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>    | idonea               | 30 m/min       | M          |
| a umido max.                    | idonea               |                |            |
| a umido min.                    | limitatamente adatta |                |            |