

**HOLEX****Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro INOX, codolo cilindrico DIN 6535 HE, AlTiN, Ø DC m7: 9,3mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122687 9,3    |
| GTIN            | 4067263012207 |
| 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**

|   |              |
|---|--------------|
| Tolleranza Ø nominale                                     | m7           |
| Numero taglienti Z  | 2            |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 10 mm        |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 47,1 mm      |
| Norma   | DIN 6537     |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 9,3 mm       |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 61 mm        |
| Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,11 mm/gir, |
| Lunghezza complessiva L                                   | 103 mm       |
| Serie   | Pro INOX     |

|                          |                    |
|--------------------------|--------------------|
| Rivestimento             | AlTiN              |
| Materiale da taglio      | VHM                |
| Esecuzione               | 6xD                |
| Angolo di affilatura     | 140 grado          |
| Codolo                   | DIN 6535 HE con h6 |
| Passaggio interno per LR | sì, con 25 bar     |
| 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               | 120 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 110 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 80 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>    | idonea               | 55 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>    | idonea               | 45 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>      | idonea               | 35 m/min       | S          |
| a umido max.                    | idonea               |                |            |
| a umido min.                    | limitatamente adatta |                |            |