



## Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro INOX, codolo cilindrico DIN 6535 HA, AlTiN, Ø DC m7: 9,2mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122390 9,2
GTIN	4067263003427
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. 122391**.

Ordinare le forme **HE**: con **n. art. 122392**.

### Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	47 mm
Numero taglienti Z	2
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	33,2 mm
Ø Nominale $D_c$	9,2 mm
Tolleranza Ø nominale	m7
Lunghezza complessiva L	89 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm

Norma	DIN 6537 K
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/gir,
Serie	Pro INOX
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Esecuzione	4xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA 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		