



Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro INOX, codolo cilindrico DIN 6535 HA, AlTiN, Ø DC m7: 4,9mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122390 4,9 |
| GTIN | 4067263002994 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 20,7 mm |
| Avanzamento f in INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm/gir, |
| Lunghezza complessiva L | 66 mm |
| Tolleranza Ø nominale | m7 |
| Norma | DIN 6537 K |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 28 mm |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |

| | |
|---------------------------|--------------------|
| Numero taglienti Z | 2 |
| Ø Nominale D _c | 4,9 mm |
| 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 _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 | 80 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 75 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idonea | 30 m/min | M |
| a umido max. | idonea | | |
| a umido min. | limitatamente adatta | | |