



Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro INOX, codolo cilindrico DIN 6535 HA, AlTiN, Ø DC m7: 4,2mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG2490 4,2
GTIN	4067263086741
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Come n. art. 122490.

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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Forma HB disponibile allo stesso prezzo con n. art. GG2491.

Forma HB disponibile solo da $\varnothing \geq 3$ mm.

Descrizione tecnica

Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ²	0,06 mm/gir,
Ø Codolo D _s	6 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	24 mm

Profondità di foratura massima consigliata L ₂	17,7 mm
Tolleranza Ø nominale	m7
Norma	DIN 6537 K
Ø Nominale D _c	4,2 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm
Numero taglienti Z	2
Contenuto	5
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	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

Accessori

Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro INOX, codolo cilindrico DIN 6535 HA Ø DC m7 4,2 mm

122490 4,2