

**HOLEX****Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro INOX, codolo cilindrico DIN 6535 HB, AlTiN, Ø DC m7: 4,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1286 4,5
GTIN	4067263106326
Classe articolo	GGN

**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**

Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	29,3 mm
Ø Nominale D <sub>c</sub>	4,5 mm
Lunghezza complessiva L	74 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm

Norma	DIN 6537
Contenuto	5
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	36 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	m7
Numero taglienti Z	2
Serie	Pro INOX
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Esecuzione	6xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB 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 <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		

