

**HOLEX****Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro INOX, codolo cilindrico DIN 6535 HB, AlTiN, Ø DC m7: 5,1 mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1286 5,1
GTIN	4067263106364
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**

Lunghezza complessiva L	82 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Norma	DIN 6537
Ø Nominale $D_c$	5,1 mm
Tolleranza Ø nominale	m7

Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	44 mm
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	36,4 mm
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/gir,
Contenuto	5
Serie	Pro INOX
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Esecuzione	6×D
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 <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		

---

## Accessori

Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro Inox, codolo cilindrico DIN 6535 HA Ø DC m7 5,1 mm

122685 5,1