

**HOLEX****Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro INOX, codolo cilindrico DIN 6535 HB, AlTiN, Ø DC m7: 8,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1286 8,5
GTIN	4067263106500
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**

Numero taglienti Z	2
Norma	DIN 6537
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/gir,
Contenuto	5
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	61 mm

Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	48,3 mm
Lunghezza complessiva L	103 mm
Tolleranza Ø nominale	m7
Ø Nominale D <sub>c</sub>	8,5 mm
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 8,5 mm

122685 8,5