



Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro Inox, codolo cilindrico DIN 6535 HA, AlTiN, Ø DC m7: 15,1mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122685 15,1
GTIN	4067263109532
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. 122686**.

Ordinare le forme **HE**: con **n. art. 122687**.

Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata L_2	60,4 mm
Ø Codolo D_s	16 mm
Ø Nominale D_c	15,1 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	m7
Norma	DIN 6537
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	83 mm

Scheda tecnica

Lunghezza complessiva L	133 mm
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ²	0,16 mm/gir,
Serie	Pro INOX
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Esecuzione	6xD
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		