



## Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro INOX, codolo cilindrico DIN 6535 HE, AlTiN, Ø DC m7: 7,55mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122687 7,55
GTIN	4067263112839
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

### Descrizione tecnica

Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	7,55 mm
Lunghezza complessiva L	91 mm
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	41,7 mm
Norma	DIN 6537
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	53 mm
Numero taglienti Z	2
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Tolleranza Ø nominale	m7
Serie	Pro INOX

## Scheda tecnica

Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Esecuzione	6xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HE 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		