



**Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro INOX, codolo cilindrico DIN 6535 HB, AlTiN, Ø DC m7: 9,25mm**



**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122686 9,25
GTIN	4067263112655
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**

Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	47,1 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Tolleranza Ø nominale	m7
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	103 mm
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale $D_c$	9,25 mm
Norma	DIN 6537
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	61 mm
Serie	Pro INOX

## Scheda tecnica

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		