



## Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 8,6



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122501 8,6    |
| GTIN            | 4045197824752 |
| Classe articolo | 12F           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

I **taglienti principali dritti** e un **profilo speciale delle scanalature** assicurano un'ottima evacuazione dei trucioli. La robusta geometria del tagliente garantisce una foratura sicura e ad alte prestazioni.

Vastissime possibilità di impiego sugli acciai grazie alla combinazione di metallo duro tenace a grana ultrafine e rivestimento molto resistente all'usura.

Fino a Ø 1,9 con imbocco a 4 superfici, da Ø 2 con affilatura conoide.

**Robusto nocciolo e affilatura speciale** – tagliente trasversale di **elevata precisione di centratura**. I **taglienti principali dritti** con spigoli leggermente arrotondati e la particolare forma delle scanalature producono **trucioli corti**.

#### Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Esecuzioni HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con **n. art. 122502**.

Ordinare le forme **HE**: con **n. art. 122503**.

### Descrizione tecnica

|  |            |
|--|------------|
| Ø Nominale $D_c$                                 | 8,6 mm     |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 34,1 mm    |
| Norma  | DIN 6537 K |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 47 mm      |
| Tolleranza Ø nominale                            | h7         |
| Numero taglienti Z                               | 2          |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/gir,        |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                          | 10 mm              |
| Lunghezza complessiva L                          | 89 mm              |
| Serie  | ProSteel           |
| Rivestimento                                     | TiAlN              |
| Materiale da taglio                              | HMI                |
| Esecuzione                                       | 4xD                |
| Angolo di affilatura                             | 140 grado          |
| Codolo   | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR                         | no                 |
| Strategia di truciolatura                        | HPC                |
| Semi-standard                                    | sì                 |
| Colore collarino                                 | verde              |
| Tipo di prodotto                                 | Punta elicoidale   |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 115 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 105 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 85 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 80 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 60 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 30 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 25 m/min       | M          |
| GG                               | idoneo               | 90 m/min       | K          |
| GGG                              | idoneo               | 55 m/min       | K          |
| Uni                              | idoneo               |                |            |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |
| a secco                          | idoneo               |                |            |

