



## Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 10,4



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122501 10,4
GTIN	4045197824936
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

Lunghezza complessiva L	102 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	39,4 mm
Norma	DIN 6537 K
Ø Nominale D <sub>c</sub>	10,4 mm
Numero taglienti Z	2

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	55 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/gir,
Tolleranza $\varnothing$ nominale	h7
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	$V_c$	Codice ISO
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	115 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	105 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	85 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	80 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	30 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		

