

**HOLEX****Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 2,1****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122776 2,1
GTIN	4045197826985
Classe articolo	12F

**Descrizione****Esecuzione:**

I **taglienti principali diritti** 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.

**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. 122777**.

Ordinare le forme **HE**: con **n. art. 122778**.

Norma: DIN 6537

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 13,9 mm

Lunghezza complessiva L: 55 mm

Ø Codolo  $D_s$ : 4 mm

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,07 mm/gir,

**Descrizione tecnica**

Numero taglienti Z	2
Norma	DIN 6537
Lunghezza complessiva L	55 mm

Ø Codolo $D_s$	4 mm
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	13,9 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	17 mm
Ø Nominale $D_c$	2,1 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	h7
Serie	Pro Steel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Strategia di truciolatura	HPC
Semi-standard	sì
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	250 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	200 m/min	N
Alluminio $> 10\% \text{ Si}$	limitatamente adatto	160 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	125 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	115 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	95 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	90 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	65 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	30 m/min	M
GG	idoneo	100 m/min	K
GGG	idoneo	65 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		