



Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 4,8



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122776 4,8
GTIN	4045197827265
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 : 36,8 mm

Lunghezza complessiva L: 82 mm

Ø Codolo D_s : 6 mm

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm²: 0,14 mm/gir,

Descrizione tecnica

Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza complessiva L	82 mm
Ø Codolo D_s	6 mm

Ø Nominale D_c	4,8 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	44 mm
Profondità di foratura massima consigliata L_2	36,8 mm
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/gir,
Norma	DIN 6537
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 ²	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		