



Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 5,2



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122776 5,2
GTIN	4045197827302
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.

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 : 36,2 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

Numero taglienti Z	2
Profondità di foratura massima consigliata L_2	36,2 mm
Ø Codolo D_s	6 mm

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	44 mm
Norma	DIN 6537
Avanzamento f in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	82 mm
Tolleranza \varnothing nominale	h7
\varnothing Nominale D_c	5,2 mm
Serie	Pro Steel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6xD
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		