



**Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 13,2**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122776 13,2
GTIN	4045197828071
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**.

## Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	57,2 mm
Numero taglienti Z	2
Norma	DIN 6537
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	14 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	77 mm
Lunghezza complessiva L	124 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/gir,

Ø Nominale D <sub>c</sub>	13,2 mm
Serie	ProSteel
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	250 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	200 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	160 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	125 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	95 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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