



Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 16



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122776 16 |
| GTIN | 4045197828194 |
| 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**.

Descrizione tecnica

| | |
|---|--------------|
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,26 mm/gir, |
| Ø Nominale D _c | 16 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Lunghezza complessiva L | 133 mm |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 59 mm |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 83 mm |
| Norma | DIN 6537 |

| | |
|---------------------------|--------------------|
| Ø Codolo D _s | 16 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 _c | 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 ² | idoneo | 125 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 115 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 95 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 1400 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 |