



Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 20



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122776 20 |
| GTIN | 4045197828354 |
| 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 : 71 mm

Lunghezza complessiva L: 153 mm

Ø Codolo D_s : 20 mm

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm²: 0,28 mm/gir,

Descrizione tecnica

| | |
|--|--------|
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 71 mm |
| Lunghezza complessiva L | 153 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |

| | |
|---|--------------------|
| Ø Codolo D_s | 20 mm |
| Ø Nominale D_c | 20 mm |
| Avanzamento f in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,28 mm/gir, |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 101 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| 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 | | |