



Punta in HMI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 6,4



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122502 6,4
GTIN	4045197830753
Classe articolo	12F

Descrizione

Esecuzione:

I **taglienti principali dritti** e un **profilo speciale delle scanalature** assicurano un'ottima evacuazione dei trucioli. La robusta geometria dei taglienti 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.

Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Norma: DIN 6537 K

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 24,4 mm

Lunghezza complessiva L: 79 mm

Ø Codolo D_s : 8 mm

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm²: 0,18 mm/gir,

Descrizione tecnica

Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza complessiva L	79 mm
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,18 mm/gir,
Norma	DIN 6537 K

Ø Codolo D _s	8 mm
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	24,4 mm
Ø Nominale D _c	6,4 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	34 mm
Serie	Pro Steel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4×D
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Semi-standard	sì
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	25 m/min	M
GG	idoneo	90 m/min	K
GGG	idoneo	55 m/min	K
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		

