



Punta in HMI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 6,7



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122777 6,7
GTIN	4045197833280
Classe articolo	12F

Descrizione

Esecuzione:

HOLEX Pro Steel:

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.

Nota:

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

Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	53 mm
Profondità di foratura massima consigliata L_2	43 mm
Norma	DIN 6537
Avanzamento f in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Ø Codolo D_s	8 mm
Ø Nominale D_c	6,7 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza complessiva L	91 mm
Serie	ProSteel

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB 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		

