

**HOLEX**

**Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 7,5**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122503 7,5
GTIN	4045197834621
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.

### Nota:

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

## Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	29,8 mm
Ø Nominale D <sub>c</sub>	7,5 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	41 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	79 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Normativa	DIN 6537 K
Serie	ProSteel

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HE con h6
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		