

**Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 16,2****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122503 16,2
GTIN	4045197835253
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

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	73 mm
Profondità di foratura massima consigliata L_2	48,7 mm
Ø Nominale D_c	16,2 mm
Avanzamento f in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,28 mm/gir,
Normativa	DIN 6537 K
Ø Codolo D_s	18 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	123 mm
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_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		