



Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 19,3



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122501 19,3 |
| GTIN | 4045197957436 |
| 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.

Fino a Ø 1,9 con imbocco a 4 superfici, da Ø 2 con affilatura conoide.

Robusto nocciolo e affilatura speciale – tagliente trasversale di **elevata precisione di centratura**. I **taglienti principali dritti** con spigoli leggermente arrotondati e la particolare forma delle scanalature producono **trucioli corti**.

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. 122502**.

Ordinare le forme **HE**: con **n. art. 122503**.

Descrizione tecnica

| | |
|--|------------|
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 50,2 mm |
| Ø Codolo D_s | 20 mm |
| Lunghezza complessiva L | 131 mm |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 79 mm |
| Norma | DIN 6537 K |
| Numero taglienti Z | 2 |

| | |
|--|--------------------|
| Ø Nominale D _c | 19,3 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,28 mm/gir, |
| Serie | ProSteel |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 4xD |
| Angolo di affilatura | 140 grado |
| Codolo | DIN 6535 HA 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 |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a secco | idoneo | | |

