

HOLEX**Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123103 3
GTIN	4045197958129
Classe articolo	12F

Descrizione**Esecuzione:**

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 estremamente resistente all'usura.

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. 123104**.

Ordinare le forme **HE**: con **n. art. 123109**.

Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata L_2	29,5 mm
Avanzamento f in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm/gir,
Ø Nominale D_c	3 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza complessiva L	72 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	34 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Norma	Norma interna

Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8×D
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HA 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