



Punta in HMI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,4mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123104 3,4
GTIN	4045197961327
Classe articolo	12F

Descrizione

Esecuzione:

HOLEX Pro Steel:

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 estremamente resistente all'usura.

Nota:

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

Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata L_2	28,9 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Norma	Norma interna
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,13 mm/gir,
Ø Nominale D_c	3,4 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	34 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8xD
Angolo di affilatura	135 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		

