



Punta in HMI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,7mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123304 3,7
GTIN	4045197963024
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Per l'uso sicuro delle punte 12xD è necessario il precedente centraggio con punte da centro per macchine CN n. art. 121068 - 121130 o con HOLEX Pro Steel n. art. 122501.

Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	54 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L_2	48,5 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D_c	3,7 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,13 mm/gir,
Serie	ProSteel

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12xD
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HB
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		

