



## Punta in HMI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,5mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123304 9,5    |
| GTIN            | 4045197963239 |
| Classe articolo | 12F           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

#### HOLEX Pro Steel:

**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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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 complessiva L                                   | 162 mm        |
| Numero taglienti Z  | 2             |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>          | 0,2 mm/gir,   |
| Norma   | Norma interna |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 120 mm        |
| Tolleranza Ø nominale                                     | h7            |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 105,8 mm      |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 10 mm         |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 9,5 mm        |
| 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 truciatura  | HPC              |
| Semi-standard            | sì               |
| Colore collarino         | verde            |
| Tipo di prodotto         | Punta elicoidale |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>  | idoneo               | 125 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 115 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 95 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 90 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 65 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 35 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | 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               |                |            |

