



## Punta in HMI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,6mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123104 6,6    |
| GTIN            | 4045197961570 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

### Descrizione tecnica

| Norma  | Norma interna |
|--|---------------|
| Ø Codolo $D_s$                                   | 8 mm          |
| Tolleranza Ø nominale                            | h7            |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,16 mm/gir,  |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 66,1 mm       |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 76 mm         |
| Lunghezza complessiva L                          | 114 mm        |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 6,6 mm        |
| Numero taglienti Z                               | 2             |
| 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 <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               |                |            |

