



Punta in HMI HOLEX Pro Steel Whistle-Notch DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7: 13mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123309 13 |
| GTIN | 4045197963697 |
| 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 complessiva L | 230 mm |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 182 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 162,5 mm |
| Norma | Norma interna |
| Ø Codolo D_s | 14 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,23 mm/gir, |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Ø Nominale D_c | 13 mm |

| | |
|---------------------------|--------------------|
| Serie | ProSteel |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 12xD |
| Angolo di affilatura | 135 grado |
| Codolo | DIN 6535 HE con h6 |
| Passaggio interno per LR | sì, con 25 bar |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| 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 | | |

