



## Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1668 3
GTIN	4045197986306
Classe articolo	GGN

### Descrizione

#### Esecuzione:

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 molto resistente all'usura.

#### Come n. art. 122501.

Forma HB disponibile allo stesso prezzo con n. art. GG1669.

#### Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_C = L_2 + 1,5 \times D_C$ .

### Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	62 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Numero taglienti Z	2
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	15,5 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/gir,

Tolleranza Ø nominale	h7
Norma	DIN 6537 K
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	20 mm
Ø Nominale $D_c$	3 mm
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Strategia di truciolatura	HPC
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	25 m/min	M
GG	idoneo	90 m/min	K
G GG	idoneo	55 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		

---

## Accessori

Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535  
HA Ø DC h7 (mm oppure pollici) 3

---

122501 3