

HOLEX**Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 11,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1668 11,5
GTIN	4045197986511
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

Profondità di foratura massima consigliata L_2	37,8 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,22 mm/gir,
Norma	DIN 6537 K
Numero taglienti Z	2

Ø Nominale D_c	11,5 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	55 mm
Lunghezza complessiva L	102 mm
Ø Codolo D_s	12 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 ²	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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) 11,5

122501 11,5