



Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 15,5mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1668 15,5
GTIN	4045197986597
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

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 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

Ø Nominale D_c	15,5 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	65 mm
Avanzamento f in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata L_2	41,8 mm
Tolleranza Ø nominale	h7

Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	115 mm
Norma	DIN 6537 K
Ø Codolo D _s	16 mm
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4×D
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Strategia di truciatura	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) 15,5

122501 15,5