

**HOLEX****Punta in HMI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,8mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG1669 6,8    |
| GTIN            | 4045197986795 |
| 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. 122502.

**Raccomandazioni:****Profondità di foratura massima:**

lunghezza scanalatura per trucioli (vedi tabella) meno  $1,5 \times \varnothing$  nominale.

**Descrizione tecnica**

|  |              |
|--|--------------|
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,18 mm/gir, |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                        | 6,8 mm       |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                          | 8 mm         |
| Tolleranza Ø nominale                            | h7           |
| Norma  | DIN 6537 K   |
| Numero taglienti Z                               | 2            |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Lunghezza complessiva L                           | 79 mm              |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub> | 34 mm              |
| Contenuto   | 5                  |
| Serie   | ProSteel           |
| Rivestimento                                      | TiAlN              |
| Materiale da taglio                               | HMI                |
| Esecuzione  | 4×D                |
| Angolo di affilatura                              | 140 grado          |
| Codolo  | DIN 6535 HB con h6 |
| Strategia di truciolatura                         | HPC                |
| Tipo di prodotto                                  | Punta elicoidale   |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | 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          |
| GGG                              | idoneo               | 55 m/min       | K          |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |
| a secco                          | idoneo               |                |            |

## Accessori

122501 6,8

Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535  
HA Ø DC h7 (mm oppure pollici) 6,8

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB