

**Punta in HMI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 17,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1669 17,5
GTIN	4045197987020
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

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	73 mm
\varnothing Nominale D_c	17,5 mm
Avanzamento f in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,28 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	123 mm
Numero taglienti Z	2
\varnothing Codolo D_s	18 mm

Tolleranza \varnothing nominale	h7
Norma	DIN 6537 K
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB 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
GGG	idoneo	55 m/min	K
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		

Accessori

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
-----------------------------	-----------

Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535
HA Ø DC h7 (mm oppure pollici) 17,5

122501 17,5