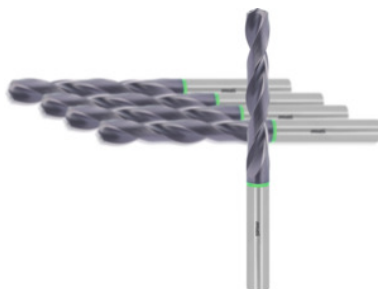


**HOLEX****Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,5mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG1672 10,5   |
| GTIN            | 4045197988058 |
| 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. 122776.**

Forma HB disponibile allo stesso prezzo con n. art. GG1673.

**Nota:**

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descrizione tecnica**

|  |          |
|--|----------|
| Norma  | DIN 6537 |
| Numero taglienti Z                               | 2        |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 55,3 mm  |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 71 mm    |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 12 mm    |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Lunghezza complessiva L                          | 118 mm             |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,22 mm/gir,       |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                        | 10,5 mm            |
| Tolleranza Ø nominale                            | h7                 |
| Contenuto  | 5                  |
| Serie  | ProSteel           |
| Rivestimento                                     | TiAlN              |
| Materiale da taglio                              | HMI                |
| Esecuzione                                       | 6×D                |
| Angolo di affilatura                             | 140 grado          |
| Codolo   | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR                         | sì, con 25 bar     |
| Strategia di truciatura                          | HPC                |
| Tipo di prodotto                                 | Punta elicoidale   |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche             | limitatamente adatto | 250 m/min      | N          |
| Alluminio (a truciolo corto)     | limitatamente adatto | 200 m/min      | N          |
| Alluminio > 10% Si               | limitatamente adatto | 160 m/min      | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 125 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 115 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 95 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 90 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 65 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 35 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 30 m/min       | M          |
| GG                               | idoneo               | 100 m/min      | K          |

|              |        |          |   |
|--------------|--------|----------|---|
| GGG          | idoneo | 65 m/min | K |
| Uni          | idoneo |          |   |
| a umido max. | idoneo |          |   |
| a umido min. | idoneo |          |   |

## Accessori

Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535  
HA Ø DC h7 (mm oppure pollici) 10,5

122776 10,5