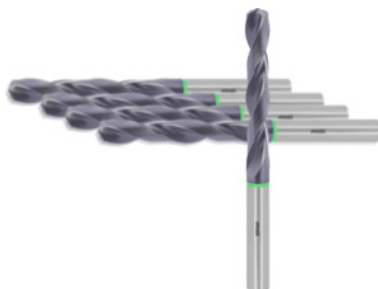


HOLEX**Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1672 9
GTIN	4045197988010
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

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,2 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	61 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Nominale D _c	9 mm
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	47,5 mm

Lunghezza complessiva L	103 mm
Norma	DIN 6537
Ø Codolo D _s	10 mm
Numero taglienti Z	2
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 _c	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 ²	idoneo	125 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	95 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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) 9

122776 9