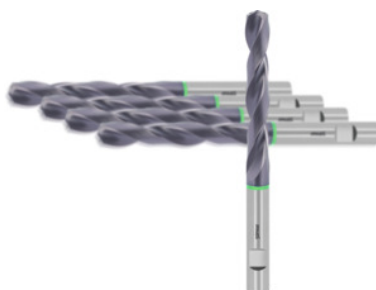


**HOLEX****Punta in HMI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG1673 6      |
| GTIN            | 4045197988331 |
| 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. 122777.

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

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

**Descrizione tecnica**

|   |          |
|---|----------|
| Norma   | DIN 6537 |
| Numero taglienti Z                                | 2        |
| Lunghezza complessiva L                           | 82 mm    |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                           | 6 mm     |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub> | 44 mm    |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                         | 6 mm     |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Tolleranza Ø nominale                            | h7                 |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,14 mm/gir,       |
| Contenuto  | 5                  |
| Serie  | ProSteel           |
| Rivestimento                                     | TiAlN              |
| Materiale da taglio                              | HMI                |
| Esecuzione                                       | 6×D                |
| Angolo di affilatura                             | 140 grado          |
| Codolo   | DIN 6535 HB con h6 |
| Passaggio interno per LR                         | sì, con 25 bar     |
| Strategia di truciolatura                        | 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          |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |

a umido min.

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) 6

122776 6