

Punta in HMI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAIN, Ø DC h7: 9,5mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1673 9,5
GTIN	4045197988409
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 1,5ר nominale.

Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	103 mm
Ø Codolo D _s	10 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² 0,22 mm/gir,	
Ø Nominale D _c	9,5 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Numero taglienti Z	2

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	61 mm	
Norma	DIN 6537	
Contenuto	5	
Serie	ProSteel	
Rivestimento	TiAIN	
Materiale da taglio	НМІ	
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	\mathbf{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/mm²	idoneo	125 m/min	Р
Acciaio < 750 N/mm²	idoneo	115 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	95 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	90 m/min	Р
Acciaio < 1400 N/mm²	idoneo	65 m/min	Р
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
a umido max.	idoneo		



a umido min.	idoneo	
Accessori		
Rettifica codoli Modello	НВ	129100 HB
Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindricoDIN 6535 HA Ø DC h7 (mm oppure pollici) 9,5		122776 9,5