

**Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico, DIN 6535 HA (formato convenienza), 5 pezzi, Ø DC h7: 9,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1668 9,5
GTIN	4045197986467
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. 122501.

Forma HB disponibile allo stesso prezzo con n. art. GG1669.

Nota:

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

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,22 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	89 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	47 mm
Normativa	DIN 6537 K

Ø Nominale D _c	9,5 mm
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	32,8 mm
Ø Codolo D _s	10 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAIN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA 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
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		

Accessori

Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindricoDIN 6535
HA Ø DC h7 (mm oppure pollici) 9,5

122501 9,5