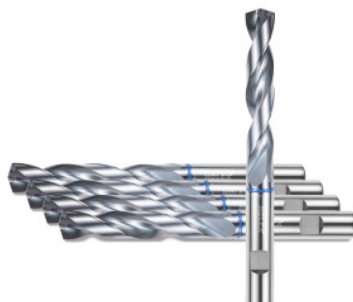




Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro Inox, codolo cilindrico, DIN 6535 HB (formato convenienza), 5 pezzi, Ø DC m7: 14mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1286 14
GTIN	4067263106661
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Foratura efficiente particolarmente indicata per l'impiego su **acciai inossidabili e resistenti agli acidi**.

Taglienti principali diritti con **design ottimizzato** per un miglior comportamento di rottura del truciolo. Vani per trucioli di maggiori dimensioni per **un'eccellente evacuazione dei trucioli**.

Elevata resistenza all'usura grazie al **substrato in metallo duro di ultima generazione** e al **rivestimento resistente alle alte temperature**.

Nota:

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

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Normativa	DIN 6537
Lunghezza complessiva L	124 mm
Contenuto	5
Ø Nominale D _c	14 mm

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	77 mm
Ø Codolo D_s	14 mm
Avanzamento f in INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata L_2	56 mm
Tolleranza Ø nominale	m7
Serie	Pro INOX
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Esecuzione	6xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	140 m/min	N
Alluminio $> 10\% \text{ Si}$	limitatamente adatta	120 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idonea	120 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idonea	110 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idonea	80 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idonea	55 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	idonea	45 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	idonea	35 m/min	S
a umido max.	idonea		
a umido min.	limitatamente adatta		

Accessori

Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro Inox, codolo
cilindrico DIN 6535 HA Ø DC m7 14 mm

122685 14