



Punta ad alte prestazioni in HMI HOLEX Pro Inox, codolo cilindrico, DIN 6535 HB (formato convenienza), 5 pezzi



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG2491 4,1
GTIN	4067263086482
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Come n. art. 122490.

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

Norma	DIN 6537 K
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	24 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm
Profondità di foratura massima consigliata L_2	17,9 mm

Scheda tecnica

Tolleranza Ø nominale	m7
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ²	0,06 mm/gir,
Ø Codolo D _s	6 mm
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D _c	4,1 mm
Contenuto	5
Serie	Pro INOX
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Esecuzione	4×D
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	Punte elicoidali

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	140 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	120 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	90 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	45 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idonea	35 m/min	S
a umido max.	idonea		

a umido min.

limitatamente adatta

Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/GG2491-4,1>