



Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo Weldon, DIN 6535 HB (formato convenienza), 5 pezzi, Ø DC h7: 10,4mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1669 10,4
GTIN	4062406207373
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. 122502.

Raccomandazioni:

Profondità di foratura massima:

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

Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata L_2	39,4 mm
Avanzamento f in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/gir,
Normativa	DIN 6537 K
Numero taglienti Z	2
Tolleranza \varnothing nominale	h7

Ø Codolo D_s	12 mm
Ø Nominale D_c	10,4 mm
Lunghezza complessiva L	102 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	55 mm
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB 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
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		

Accessori

Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico DIN 6535
HA Ø DC h7 (mm oppure pollici) 10,4

122501 10,4

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB