



Punta in HMI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,7mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1671 3,7
GTIN	4062406207588
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. 122507.

Raccomandazioni:

Profondità di foratura massima:

Lunghezza scanalatura per trucioli (vedi tabella) meno $1,5 \times \text{Ø}$ nominale.

Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata L_2	14,5 mm
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,11 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	62 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	20 mm
Norma	DIN 6537 K
Ø Nominale D _c	3,7 mm
Ø Codolo D _s	6 mm
Contenuto	5

Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
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	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/mm ²	idoneo	125 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	95 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	65 m/min	P
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 HB

129100 HB

Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindricoDIN 6535
HA Ø DC h7 (mm oppure pollici) 3,7

122504 3,7