



Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico, DIN 6535 HA (formato convenienza), 5 pezzi, Ø DC h7: 15mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1668 15
GTIN	4045197986580
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

Profondità di foratura massima consigliata L_2	42,5 mm
Avanzamento f in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
Normativa	DIN 6537 K
Lunghezza complessiva L	115 mm

Ø Nominale D_c	15 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	65 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo D_s	16 mm
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
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 cilindrico DIN 6535
HA Ø DC h7 (mm oppure pollici) 15

122501 15