



**Punta in HMI HOLEX Pro Steel, codolo cilindrico, DIN 6535 HA (formato convenienza), 5 pezzi, Ø DC h7: 17mm**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1668 17
GTIN	4045197986627
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 $L_2$	47,5 mm
Ø Nominale $D_c$	17 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Normativa	DIN 6537 K
Numero taglienti Z	2

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	73 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,28 mm/gir,
Lunghezza complessiva $L$	123 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	18 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	115 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	105 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	85 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	80 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	30 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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) 17

---

122501 17