

## Garant

**Punta GARANT Diabolo HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 16,06-X**



### Dati di ordinazione

|                 |                |
|-----------------|----------------|
| Numero d'ordine | 122371 16,06-X |
| GTIN            | 4062406081256  |
| Classe articolo | 11E            |

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Robusto nocciolo e affilatura speciale** – tagliente trasversale di elevata precisione di centratura. Grazie ai **taglienti principali convessi** e a un **arrotondamento definito degli spigoli**, la punta raggiunge un'elevata stabilità.

**Speciale rivestimento multi-nanostrato** per forare acciai temprati.

#### Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 122362/122372**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122361/122371 + 129100HE**.

Per la foratura di acciai temprati a partire da 56 HRC, raffreddare solo con aria! Tempo di consegna: 12 settimane lavorative

Quantità minima d'ordine: 3 pezzi

Lavorazione speciale specifica per cliente:

storno possibile al massimo fino a 3 giorni lavorativi dalla ricezione della conferma dell'ordine.

Restituzione esclusa. Con riserva di sovrifornitura/sottofornitura di  $\pm 10\%$  (min. 1 pezzo).

### Descrizione tecnica

|  |              |
|--|--------------|
| Lunghezza complessiva L                  | 123 mm       |
| Tolleranza Ø nominale                    | h7           |
| Norma                                    | DIN 6537 K   |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$ | 73 mm        |
| Avanzamento f in acciaio < 60 HRC        | 0,16 mm/gir, |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Numero taglienti Z                                | 2                  |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                           | 18 mm              |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,32 mm/gir,       |
| Ø Campo   | 16,06 - 18,05 mm   |
| Serie   | Diabolo            |
| Rivestimento                                      | TiAlN              |
| Materiale da taglio                               | HMI                |
| Esecuzione  | 4×D                |
| Modello   | H                  |
| Angolo di affilatura                              | 140 grado          |
| Codolo  | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR                          | sì, con 25 bar     |
| Strategia di truciolatura                         | HPC                |
| Semi-standard                                     | sì                 |
| Colore collarino                                  | rosso              |
| Tipo di prodotto                                  | Punta elicoidale   |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | limitatamente adatto | 120 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 100 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 85 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 70 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 55 m/min       | P          |
| Acciaio < 55 HRC                 | idoneo               | 28 m/min       | H          |
| Acciaio < 60 HRC                 | idoneo               | 16 m/min       | H          |
| Acciaio < 65 HRC                 | idoneo               | 14 m/min       | H          |
| Acciaio < 67 HRC                 | idoneo               | 10 m/min       | H          |
| GG(G)                            | idoneo               | 70 m/min       | K          |

|              |        |
|--------------|--------|
| Uni          | idoneo |
| a umido max. | idoneo |
| a umido min. | idoneo |
| Aria         | idoneo |