

Garant**Punta HPC in HMI Diabolo Weldon di GARANT DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122372 16 |
| GTIN | 4062406089061 |
| 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 e la portata massima.

Speciale rivestimento multi-nanostrato per forare su acciai temprati.

Nota:

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

Descrizione tecnica

| | |
|---------------------------------------------------|--------------|
| Norma | DIN 6537 K |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Ø Codolo D_s | 16 mm |
| Lunghezza complessiva L | 115 mm |
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 41 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 60 HRC | 0,16 mm/gir, |
| Ø Nominale D_c | 16 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,32 mm/gir, |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 65 mm |
| Serie | Diabolo |

Scheda tecnica

| | |
|---------------------------|--------------------|
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 4xD |
| Modello | H |
| Angolo di affilatura | 140 grado |
| Codolo | DIN 6535 HB 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 _c | Codice ISO |
|-------------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | limitatamente adatto | 120 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 100 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 85 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | 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 |
| TOOLOX 33 | idoneo | 30 m/min | H |
| TOOLOX 44 | idoneo | 28 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | idoneo | 28 m/min | H |
| GG(G) | idoneo | 70 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |

Scheda tecnica

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