

Garant
Punta HPC in HMI Diabolo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,7 mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122652 9,7
GTIN	4062406089238
Classe articolo	11E

Descrizione
Esecuzione:

Nocciolo robusto e affilatura speciale – tagliente trasversale con **elevata precisione di centraggio**. Grazie ai **taglienti principali convessi** e a un **arrotondamento degli spigoli**, la punta presenta un'elevata stabilità e resistenza assiale. **Speciale rivestimento multi-nanostrato** per foratura su acciai temprati.

Raccomandazioni:
Profondità di foratura massima:

lunghezza scanalatura per trucioli (vedi tabella) meno $1,5 \times \varnothing$ nominale.

Nota:

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

Norma: DIN 6537

Tolleranza \varnothing nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza \varnothing nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 46,45 mm

Lunghezza complessiva L: 103 mm

\varnothing codolo D_s : 10 mm

Avanzamento f in acciaio < 60 HRC: 0,12 mm/gir,

Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	61 mm
Numero taglienti Z	2
\varnothing nominale D_c	9,7 mm
\varnothing codolo D_s	10 mm
Norma	DIN 6537

Profondità di foratura massima consigliata L ₂	46,45 mm
Avanzamento f in acciaio < 60 HRC	0,12 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza complessiva L	103 mm
Serie	Diabolo
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	6×D
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		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		