

## Garant

**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico Diabolo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 9/32**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122361 9/32
GTIN	4062406116606
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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**.

Norma: DIN 6537 K

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 30,29 mm

Lunghezza complessiva L: 79 mm

Ø codolo  $D_s$ : 8 mm

Avanzamento f in acciaio < 60 HRC: 0,09 mm/gir,

### Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Ø nominale in pollici corrisponde a	7,14 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Avanzamento f in acciaio < 60 HRC	0,09 mm/gir,

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	41 mm
Lunghezza complessiva L	79 mm
Norma	DIN 6537 K
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	30,29 mm
$\varnothing$ codolo $D_s$	8 mm
Serie	Diabolo
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	4xD
Modello	H
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
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 <sup>2</sup>	limitatamente adatto	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	80 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 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

TOOLOX 33	limitatamente adatto	30 m/min	H
TOOLOX 44	limitatamente adatto	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	28 m/min	H
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		
<b>Servizi</b>			

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE