

Garant

Punta HPC in HMI, codolo cilindrico Diabolo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 1/2



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122361 1/2 |
| GTIN | 4062406116699 |
| 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 : 40,95 mm

Lunghezza complessiva L: 107 mm

Ø codolo D_s : 14 mm

Avanzamento f in acciaio < 60 HRC: 0,13 mm/gir,

Descrizione tecnica

| | |
|--|----------|
| Lunghezza complessiva L | 107 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 40,95 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |

| | |
|---|--------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 60 mm |
| \varnothing codolo D_s | 14 mm |
| Norma | DIN 6537 K |
| \varnothing nominale in pollici corrisponde a | 12,7 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 60 HRC | 0,13 mm/gir, |
| 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 ² | limitatamente adatto | 90 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | limitatamente adatto | 80 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 65 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 | limitatamente adatto | 30 m/min | H |
| TOOLOX 44 | limitatamente adatto | 28 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/ mm ² | limitatamente adatto | 28 m/min | H |
| GG(G) | idoneo | 70 m/min | K |
| a umido max. | idoneo | | |
| a secco | idoneo | | |
| Servizi | | | |

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE