

## Garant

**Punta HPC in HMI, codolo cilindrico Diabolo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 3/8**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122371 3/8
GTIN	4062406116927
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.

#### Raccomandazioni:

##### Profondità di foratura massima:

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

##### Nota:

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

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  $L_2$ : 32,705 mm

Lunghezza complessiva L: 89 mm

Ø codolo  $D_s$ : 10 mm

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,27 mm/gir,

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

### Descrizione tecnica

Norma	DIN 6537 K
-------	------------

Lunghezza complessiva L	89 mm
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	32,705 mm
Numero taglienti Z	2
Ø codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	47 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø nominale in pollici corrisponde a	9,53 mm
Avanzamento f in acciaio < 60 HRC	0,12 mm/gir,
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/gir,
Serie	Diabolo
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
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
TOOLOX 33	idoneo	30 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	idoneo	28 m/min	H
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		
<b>Servizi</b>			

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE