

Garant

Punta HPC in HMI, codolo cilindrico Diabolo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 5/32



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122371 5/32
GTIN	4062406116835
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 : 18,045 mm

Lunghezza complessiva L: 66 mm

Ø codolo D_s : 6 mm

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm²: 0,11 mm/gir,

Avanzamento f in acciaio < 60 HRC: 0,03 mm/gir,

Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata L_2	18,045 mm
--	-----------

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,11 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	66 mm
Avanzamento f in acciaio < 60 HRC	0,03 mm/gir,
Ø codolo D _s	6 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	24 mm
Numero taglienti Z	2
Ø nominale in pollici corrisponde a	3,97 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Norma	DIN 6537 K
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 _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		
Servizi			

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE