

**Garant**
**Punta HPC in HMI Diabolo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7/16mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122362 7/16
GTIN	4062406121457
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Norma: DIN 6537 K

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 38,335 mm

Lunghezza complessiva L: 102 mm

Ø codolo  $D_s$ : 12 mm

Avanzamento f in acciaio < 60 HRC: 0,11 mm/gir,

## Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 60 HRC	0,11 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	102 mm
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	38,335 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	55 mm
Numero taglienti Z	2

Ø nominale in pollici corrisponde a	11,11 mm
Ø codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Norma	DIN 6537 K
Serie	Diabolo
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4×D
Modello	H
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB 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 <sub>c</sub>	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
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		