

Garant
Punta HPC in HMI Diabolo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3/16 mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122372 3/16
GTIN	4062406121532
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 : 16,86 mm

Lunghezza complessiva L: 66 mm

Ø codolo D_s : 6 mm

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm²: 0,15 mm/gir,

Avanzamento f in acciaio < 60 HRC: 0,04 mm/gir,

Descrizione tecnica

Ø nominale in pollici corrisponde a	4,76 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Avanzamento f in acciaio < 60 HRC	0,04 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	66 mm
Numero taglienti Z	2
Ø codolo D_s	6 mm

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	24 mm
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/gir,
Norma	DIN 6537 K
Profondità di foratura massima consigliata L_2	16,86 mm
Serie	Diabolo
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	4xD
Modello	H
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	120 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	100 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	85 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	55 m/min	P
Acciaio $< 55 \text{ HRC}$	idoneo	28 m/min	H
Acciaio $< 60 \text{ HRC}$	idoneo	16 m/min	H
Acciaio $< 65 \text{ HRC}$	idoneo	14 m/min	H
Acciaio $< 67 \text{ HRC}$	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		