

Garant**Punta HPC in HMI Diabolo Weldon di GARANT DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122372 3
GTIN	4045197967862
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 60 HRC	0,02 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata L_2	15,5 mm
Lunghezza complessiva L	62 mm
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,11 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	20 mm
Ø Nominale D_c	3 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Norma	DIN 6537 K
Tolleranza Ø nominale	h7
Serie	Diabolo

Scheda tecnica

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	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 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		

Scheda tecnica

a umido max.	idoneo
a umido min.	idoneo
Aria	idoneo