

Garant**Punta GARANT Diabolo HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,2mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122651 4,2 |
| GTIN | 4045197970084 |
| Classe articolo | 11E |

Descrizione**Esecuzione:**

Nocciolo robusto e affilatura speciale – tagliente trasversale con **elevata precisione di centraggio**. Grazie ai **taglienti principali convessi** e a un **arrotondamento degli spigoli**, la punta presenta un'elevata stabilità e resistenza assiale. **Speciale rivestimento multi-nanostrato** per foratura su acciai temprati.

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. 122642 / 122652**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122641 / 122651 + 129100HE**.

Per la foratura di acciai temprati a partire da 56 HRC, raffreddare solo con aria!

Descrizione tecnica

| | |
|--|--------------|
| Numero taglienti Z | 2 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 36 mm |
| Norma | DIN 6537 |
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 29,7 mm |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Ø Nominale D_c | 4,2 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 60 HRC | 0,04 mm/gir, |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |

| | |
|---------------------------|--------------------|
| Lunghezza complessiva L | 74 mm |
| Serie | Diabolo |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 6×D |
| 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 |
| GG(G) | idoneo | 70 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | limitatamente adatto | | |

| | |
|-----------------------------|----------------------|
| Aria | limitatamente adatto |
| Servizi | |
| Rettifica codoli Modello HE | 129100 HE |