

## Garant

**Punta GARANT Diabolo HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 2,4**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122371 2,4
GTIN	4045197968920
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.

**Speciale rivestimento multi-nanostrato** per forare acciai temprati.

#### Nota:

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**.

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

### Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	16,4 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	20 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza complessiva L	55 mm
Norma	DIN 6537 K
Avanzamento f in acciaio < 60 HRC	0,02 mm/gir,
Ø Codolo $D_s$	4 mm
Ø Nominale $D_c$	2,4 mm

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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 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
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		

