

Garant**Punta GARANT Diabolo HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,7mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122651 3,7
GTIN	4045197970039
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

Profondità di foratura massima consigliata L_2	22,5 mm
Avanzamento f in acciaio < 60 HRC	0,03 mm/gir,
Norma	DIN 6537
Lunghezza complessiva L	66 mm
Ø Nominale D_c	3,7 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	28 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Tolleranza Ø nominale	h7

Numero taglienti Z	2
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