Punta HPC in HMI Diabolo Weldon di GARANT DIN 6535 HB, TiAlN, \varnothing DC h7: 3,5mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122372 3,5
GTIN	4045197971432
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 < 1100 N/mm ²	0,11 mm/gir,	
Tolleranza Ø nominale	h7	
Ø Codolo D _s	6 mm	
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	14,8 mm	
Avanzamento f in acciaio < 60 HRC	0,03 mm/gir,	
Numero taglienti Z	2	
Norma	DIN 6537 K	
Lunghezza complessiva L	62 mm	
Ø Nominale D _c	3,5 mm	
unghezza scanalatura per trucioli L _c 20 mm		
Serie	Diabolo	

Rivestimento	TiAIN	
Materiale da taglio	HMI	
Esecuzione	4×D	
Modello	Н	
Angolo di affilatura	140 grado	
Codolo	DIN 6535 HB con h6	
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar	
Strategia di truciolatura	atura HPC	
Semi-standard	sì	
Colore collarino	rosso	
Tipo di prodotto	Punta elicoidale	

Dati utente

	ldoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm²	limitatamente adatto	120 m/min	Р
Acciaio < 750 N/mm²	idoneo	100 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	85 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	70 m/min	Р
Acciaio < 1400 N/mm²	idoneo	55 m/min	Р
Acciaio < 55 HRC	idoneo	28 m/min	Н
Acciaio < 60 HRC	idoneo	16 m/min	Н
Acciaio < 65 HRC	idoneo	14 m/min	Н
Acciaio < 67 HRC	idoneo	10 m/min	Н
TOOLOX 33	idoneo	30 m/min	Н
TOOLOX 44	idoneo	28 m/min	Н
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	idoneo	28 m/min	н
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
Uni	idoneo		

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