

## Punta HPC in HMI Diabolo Weldon di GARANT DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,9mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122642 5,9    |
| GTIN            | 4045197971890 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

### Descrizione tecnica

|  |              |
|--|--------------|
| Ø Codolo $D_s$                                   | 6 mm         |
| Avanzamento f in acciaio < 60 HRC                | 0,08 mm/gir, |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 5,9 mm       |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 44 mm        |
| Numero taglienti Z                               | 2            |
| Tolleranza Ø nominale                            | h7           |
| Lunghezza complessiva L                          | 82 mm        |
| Norma  | DIN 6537     |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 35,2 mm      |
| Serie  | Diabolo      |
| Rivestimento                                     | TiAlN        |

|                           |                    |
|---------------------------|--------------------|
| Materiale da taglio       | HMI                |
| Esecuzione                | 6×D                |
| Modello                   | H                  |
| Angolo di affilatura      | 140 grado          |
| Codolo                    | DIN 6535 HB con h6 |
| Passaggio interno per LR  | no                 |
| 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 | 90 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 80 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 70 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>    | idoneo               | 65 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          |
| TOOLOX 33                           | limitatamente adatta | 30 m/min       | H          |
| TOOLOX 44                           | limitatamente adatta | 28 m/min       | H          |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatta | 28 m/min       | H          |
| GG(G)                               | idoneo               | 70 m/min       | K          |
| Uni                                 | idoneo               |                |            |
| a umido max.                        | idoneo               |                |            |

a secco

idoneo