

## Garant

### Punta HPC in HMI, codolo cilindrico Diabolo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6,7 mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122651 6,7
GTIN	4062406065522
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**.

Norma: DIN 6537

Tolleranza Ø nominale: h7

Numero taglienti Z: 2

Tolleranza Ø nominale: h7

Profondità di foratura massima consigliata  $L_2$ : 43 mm

Lunghezza complessiva L: 91 mm

Ø codolo  $D_s$ : 8 mm

Avanzamento f in acciaio < 60 HRC: 0,08 mm/gir,

#### Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 60 HRC	0,08 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	53 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza complessiva L	91 mm

Ø nominale D <sub>c</sub>	6,7 mm
Numero taglienti Z	2
Ø codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	43 mm
Serie	Diabolo
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
	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 <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

TOOLOX 33	idoneo	30 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	idoneo	28 m/min	H
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		
<b>Servizi</b>			

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE