

Garant

Punta GARANT Diabolo HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 2,0-X



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122371 2,0-X
GTIN	4062406075323
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:

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. 122362/122372**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122361/122371 + 129100HE**.

Per la foratura di acciai temprati a partire da 56 HRC, raffreddare solo con aria! Tempo di consegna: 12 settimane lavorative

Quantità minima d'ordine: 3 pezzi

Lavorazione speciale specifica per cliente:

storno possibile al massimo fino a 3 giorni lavorativi dalla ricezione della conferma dell'ordine.

Restituzione esclusa. Con riserva di sovrifornitura/sottofornitura di $\pm 10\%$ (min. 1 pezzo).

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	55 mm
Ø Codolo D_s	4 mm
Norma	DIN 6537 K
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	20 mm

Tolleranza Ø nominale	h7
Avanzamento f in acciaio < 60 HRC	0,02 mm/gir,
Ø Campo	2 - 2,99 mm
Serie	Diabolo
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4×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.	idoneo
Aria	idoneo