# Punta HPC in HMI Diabolo Weldon di GARANT DIN 6535 HB, TiAIN, Ø DC h7: 3,0-Xmm



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122362 3,0-X
GTIN	4062406075330
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . 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 sovrafornitura/sottofornitura di  $\pm 10\%$  (min. 1 pezzo).

## **Descrizione tecnica**

Tolleranza Ø nominale	h7	
Avanzamento f in acciaio < 60 HRC	0,05 mm/gir,	
Lunghezza complessiva L	62 mm	
iodolo D <sub>s</sub> 6 mm		
Norma	DIN 6537 K	
Numero taglienti Z	2	
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	20 mm	
Ø Campo	3 - 3,75 mm	
Serie	Diabolo	

Rivestimento	TiAlN	
Materiale da taglio	НМІ	
Esecuzione	4×D	
Modello	Н	
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	<b>V</b> <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm²	limitatamente adatto	90 m/min	Р
Acciaio < 750 N/mm²	limitatamente adatto	80 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	70 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	65 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	limitatamente adatto	30 m/min	Н
TOOLOX 44	limitatamente adatto	28 m/min	Н
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	28 m/min	н
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
Uni	idoneo		



a umido max.	idoneo	
a secco	idoneo	