

## Garant

**Punta GARANT Diabolo HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oppure pollici): 8,06-X**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122361 8,06-X
GTIN	4062406076405
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**. 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 scanalatura per trucioli $L_c$	47 mm
Lunghezza complessiva L	89 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Avanzamento f in acciaio < 60 HRC	0,09 mm/gir,

Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Norma	DIN 6537 K
Ø Campo	8,06 - 10,05 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	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
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
a umido max.	idoneo		

a secco

idoneo