

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 | 122371 8,06-X |
| GTIN | 4062406076597 |
| 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 |
| Ø Codolo D_s | 10 mm |
| Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/gir, |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Lunghezza complessiva L | 89 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Avanzamento f in acciaio < 60 HRC | 0,08 mm/gir, |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 47 mm |
| Norma | DIN 6537 K |
| Ø Campo | 8,06 - 10,05 mm |
| Serie | Diabolo |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 4xD |
| 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 |