Punta HPC in HMI Diabolo Weldon di GARANT DIN 6535 HB, TiAlN, ∅ DC h7: 10,06-Xmm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122652 10,06-X
GTIN	4062406078720
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 $L_C = L_2 + 1{,}5 \times D_C$. 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 ±10% (min. 1 pezzo).

Descrizione tecnica

Norma	DIN 6537
∅ Codolo D_s	12 mm
Tolleranza ∅ nominale	h7
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm^2	0,27 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	118 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	71 mm
∅ Campo	10,06 - 12,05 mm
Serie	Diabolo

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×D
Modello	H
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HB 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/mm²	limitatamente adatto	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm²	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/mm²	idoneo	28 m/min	H
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
Uni	idoneo		

a umido max.	idoneo
a umido min.	idoneo
Aria	idoneo