

Garant**Punta HPC in HMI Diabolo Weldon di GARANT DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16,06-Xmm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|----------------|
| Numero d'ordine | 122652 16,06-X |
| GTIN | 4062406078751 |
| 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 sovrifornitura/sottofornitura di $\pm 10\%$ (min. 1 pezzo).

Descrizione tecnica

| | |
|--|------------------|
| Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,35 mm/gir, |
| Norma | DIN 6537 |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 93 mm |
| Ø Codolo D_s | 18 mm |
| Lunghezza complessiva L | 143 mm |
| Ø Campo | 16,06 - 18,05 mm |

Scheda tecnica

| | |
|---------------------------|--------------------|
| 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/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 |
| TOOLOX 33 | idoneo | 30 m/min | H |
| TOOLOX 44 | idoneo | 28 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | idoneo | 28 m/min | H |
| GG(G) | idoneo | 70 m/min | K |

Scheda tecnica

| | |
|--------------|--------|
| Uni | idoneo |
| a umido max. | idoneo |
| a umido min. | idoneo |
| Aria | idoneo |