



Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 8,1mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123179 8,1
GTIN	4045197760098
Classe articolo	11E

Descrizione

Esecuzione:

Il **rivestimento DLC sp²** di ultima generazione con **basso coefficiente di attrito** permette un **'eccellente evacuazione dei trucioli**. Per la **lavorazione ad alte prestazioni** su **materiali di alluminio**. **Elevata precisione di allineamento e rotondità del foro** grazie ai **6 biselli**.

Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Per l'uso sicuro delle punte per fori profondi 12xD è necessario il precedente centraggio con il n. art. 121068 – 121130.

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	162 mm
Tolleranza codolo	h6
Ø Codolo D _s	10 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	120 mm
Avanzamento f in alluminio a truciolo corto	0,55 mm/gir,
Norma	Norma interna
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Nominale D _c	8,1 mm
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	107,9 mm
Rivestimento	DLC

Scheda tecnica

Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12xD
Modello	W
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Strategia di truciolatura	HPC
Semi-standard	sì
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	250 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	245 m/min	N
PMMA acrile	idoneo	105 m/min	N
PEEK	idoneo	85 m/min	N
PVDF GF20	idoneo	60 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	55 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	50 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	55 m/min	N
Cu	idoneo	120 m/min	N
CuZn	idoneo	150 m/min	N
GFRP	idoneo	55 m/min	N
CFRP	idoneo	55 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		

Scheda tecnica