

**Garant**
**Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 7,1 mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123179 7,1
GTIN	4045197759993
Classe articolo	11E

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Il **rivestimento DLC sp<sup>2</sup>** di nuovissima generazione con **basso coefficiente di attrito** permette un'**eccellente evacuazione dei trucioli**. Per la **lavorazione ad alte prestazioni** su **leghe di alluminio o materiali ad alta truciolabilità**. **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  $12 \times D$  è necessario il precedente centraggio con il n. art. 121068 – 121130.

**Descrizione tecnica**

Lunghezza complessiva L	146 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	108 mm
Norma	Norma interna
Tolleranza codolo	h6
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D <sub>c</sub>	7,1 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Avanzamento f in alluminio a truciolo corto	0,45 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	97,4 mm
Rivestimento	DLC

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 <sub>c</sub>	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 acrilico	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		

