



### Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 4,4mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123179 4,4
GTIN	4045197759726
Classe articolo	11E

#### Descrizione

##### Esecuzione:

Il rivestimento DLC sp<sup>2</sup> 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

Tolleranza Ø nominale	h7
Avanzamento f in alluminio a truciolo corto	0,35 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	64 mm
Norma	Norma interna
Lunghezza complessiva L	102 mm
Numero taglienti Z	2
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Ø Nominale $D_c$	4,4 mm
Tolleranza codolo	h6
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	57,4 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 <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 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