

**Garant**
**Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 5,3mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122603 5,3
GTIN	4045197757715
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descrizione tecnica**

Norma	DIN 6537
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D <sub>c</sub>	5,3 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Tolleranza codolo	h6
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	44 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza complessiva L	82 mm
Avanzamento f in alluminio a truciolo corto	0,45 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	36,1 mm
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI

Esecuzione	6xD
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	360 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	400 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	350 m/min	N
PMMA acrole	idoneo	150 m/min	N
PEEK	idoneo	120 m/min	N
PVDF GF20	idoneo	90 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	80 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	70 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	80 m/min	N
Cu	idoneo	160 m/min	N
CuZn	idoneo	200 m/min	N
GFRP	idoneo	80 m/min	N
CFRP	idoneo	80 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		

