

**Garant****Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 9,9mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122307 9,9
GTIN	4045197757135
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

## Descrizione tecnica

Avanzamento f in alluminio a truciolo corto	0,55 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	9,9 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Normativa	DIN 6537 K
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	47 mm
Lunghezza complessiva L	89 mm
Tolleranza codolo	h6
Numero taglienti Z	2
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	32,2 mm
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI

Esecuzione	4xD
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		

