

Garant**Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122307 4
GTIN	4045197756541
Classe articolo	11E

Descrizione**Esecuzione:**

Il **rivestimento DLC sp²** 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

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	24 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza Ø nominale	h7
Norma	DIN 6537 K
Ø Codolo D_s	6 mm
Avanzamento f in alluminio a truciolo corto	0,35 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	66 mm
Ø Nominale D_c	4 mm
Profondità di foratura massima consigliata L_2	18 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 _c	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 acrilico	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		

