

**Garant****Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 2,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	123178 2,5
GTIN	4045197754813
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 rettilineità 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 12xD è necessario il precedente centraggio con n. art. 121068 – 121130.

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 123179**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 123178 + 129100HE**.

**Descrizione tecnica**

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	40 mm
Ø Nominale $D_c$	2,5 mm
Numero taglienti Z	2
Norma	Norma interna
Ø Codolo $D_s$	4 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Avanzamento f in alluminio a truciolo corto	0,22 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Lunghezza complessiva L	81 mm

Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	36,3 mm
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12×D
Modello	W
Angolo di affilatura	135 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Strategia di truciatura	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