

Garant
Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 8,5mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122809 8,5
GTIN	4045197759115
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

Numero taglienti Z	2
Norma	Norma interna
Avanzamento f in alluminio a truciolo corto	0,55 mm/gir,
Ø Codolo D _s	10 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	95 mm
Ø Nominale D _c	8,5 mm
Lunghezza complessiva L	142 mm
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza Ø nominale	h7
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	82,3 mm
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI

Esecuzione	8xD
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	325 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	360 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	315 m/min	N
PMMA acrilico	idoneo	135 m/min	N
PEEK	idoneo	110 m/min	N
PVDF GF20	idoneo	80 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	70 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	60 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	70 m/min	N
Cu	idoneo	140 m/min	N
CuZn	idoneo	160 m/min	N
GFRP	idoneo	70 m/min	N
CFRP	idoneo	70 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		

