Scheda tecnica

Garant

Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, DLC, ⌀ DC h7: 8,5mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123179 8,5
GTIN	4045197760135
Classe articolo	11E

Descrizione

Esecuzione:
Il **rivestimento DLC sp**^{2} 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 $L_C = L_2 + 1{,}5 \times D_C$.
Per l'uso sicuro delle punte per fori profondi 12×D è necessario il precedente centraggio con il n. art. 121068 – 121130.

Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	162 mm
Tolleranza ⌀ nominale	h7
Numero taglienti Z	2
⌀ Nominale D_C	8,5 mm
Avanzamento f in alluminio a truciolo corto	0,55 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
⌀ Codolo D_s	10 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	120 mm
Norma	Norma interna
Profondità di foratura massima consigliata L_2	107,3 mm
Rivestimento	DLC

Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12×D
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	250 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	245 m/min	N
PMMA acrile	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		