



Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 11,8mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123179 11,8
GTIN	4045197760340
Classe articolo	11E

Descrizione

Esecuzione:

Il rivestimento DLC sp² 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 12xD è necessario il precedente centraggio con il n. art. 121068 – 121130.

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Norma	Norma interna
Avanzamento f in alluminio a truciolo corto	0,55 mm/gir,
Ø Nominale D _c	11,8 mm
Lunghezza complessiva L	204 mm
Tolleranza codolo	h6
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	156 mm
Ø Codolo D _s	12 mm
Tolleranza Ø nominale	h7
Profondità di foratura massima consigliata L ₂	138,3 mm
Rivestimento	DLC

Scheda tecnica

Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	12xD
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		

Scheda tecnica