

**Garant****Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 1,1mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122602 1,1
GTIN	4045197752116
Classe articolo	11E

**Descrizione****Esecuzione:**

Il **rivestimento DLC sp<sup>2</sup>** 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**.

Dimensione 1 - 1,5 con 4 biselli.

**Nota:**

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 122603**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122602 + 129100HE**.

**Descrizione tecnica**

Norma	DIN 6537
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	12 mm
Ø Nominale $D_c$	1,1 mm
Ø Codolo $D_s$	4 mm
Tolleranza codolo	h6
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Avanzamento f in alluminio a truciolo corto	0,15 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	55 mm

Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	10,4 mm
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6×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	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