

**Garant****Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC p6: 7,8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122608 7,8
GTIN	4045197568885
Classe articolo	11E

**Descrizione****Esecuzione:**

Scanalature elicoidali, con **6 biselli** e canalini interni per LR.

Punta pilota ad alte prestazioni di nuova generazione per HPC.

Con **angolo di affilatura 140°** e speciale **tolleranza di taglio p6** per la realizzazione ottimale di un foro pilota. Elevata precisione di allineamento e **rotondità del foro pilota**.

**Nota:**

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

Il foro pilota è consigliato per forature di profondità a partire da  $16 \times D$ , ed è indispensabile per fori di profondità da  $20 \times D$  a  $30 \times D$ . **L'esecuzione di un foro pilota aumenta sempre la sicurezza dei processi.**

**Descrizione tecnica**

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	53 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza codolo	h6
Avanzamento f in alluminio a truciolo corto	0,36 mm/gir,
Ø Nominale $D_c$	7,8 mm
Tolleranza Ø nominale	p6
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Lunghezza complessiva L	91 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	41,3 mm

Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6xD
Modello	W
Angolo di affilatura	140 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 <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