

Garant**Punta HPC in HMI Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC p6: 3mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	122608 3
GTIN	4045197568700
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

Avanzamento f in alluminio a truciolo corto	0,18 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	28 mm
Ø Nominale D_c	3 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza Ø nominale	p6
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm
Norma	DIN 6537
Profondità di foratura massima consigliata L_2	23,5 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 _c	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