



Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 6,06-Xmm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123179 6,06-X
GTIN	4062406523275
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. Tempo di consegna: 12 settimane lavorative

Quantità minima d'ordine: 3 pezzi

Lavorazione speciale specifica per cliente: storno possibile al massimo fino a 3 giorni lavorativi dalla ricezione della conferma dell'ordine. Restituzione esclusa. Con riserva di sovrafornitura/sottofornitura di ±10% (min. 1 pezzo).

Descrizione tecnica

Tolleranza codolo	h6
Lunghezza complessiva L	146 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	108 mm
Ø Codolo D_s	8 mm
Avanzamento f in alluminio a truciolo corto	0,45 mm/gir,
Norma	Norma interna
Ø Campo	6,06 - 8,05 mm

Scheda tecnica

Rivestimento	DLC
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		

Scheda tecnica

a umido min.

idoneo