

**Garant****Punta da centro a gradino per preforo in HSS-E A, non rivestito, Per filettatura: M12****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	111310 M12
GTIN	4062406101930
Classe articolo	11A

**Descrizione****Esecuzione:**

Punta da centro di forma A. Per la **realizzazione combinata** di centraggi, imboccature e forature di prefori **in un'unica operazione**.

**Descrizione tecnica**

Ø Nominale $D_c$	10,2 mm
Avanzamento $f$ in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/gir,
Lunghezza complessiva $L$	105 mm
Ø Codolo $D_s$	20 mm
Per Ø pezzo	210 – 250 mm
Numero taglienti $Z$	2
Altezza gradino $L_1$ 1° livello	28 mm
Altezza gradino $L_2$ 2° livello	34,5 mm
Ø $D_2$ 2° livello	20 mm
Ø $D_1$ 1° gradino con smusso $\pm 0,05$	13 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS E
Norma	DIN 332:2

Modello	A
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,05
Angolo di svasatura	60 grado
Direzione di taglio	destro
Codolo	Codolo cilindrico con h7
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Centrata

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idonea	65 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	65 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idonea	60 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	28 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	30 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	9 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	7 m/min	M
GG(G)	idonea	28 m/min	K
CuZn	idonea	35 m/min	N
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		