

**Garant****Punta da centro per macchine a CN in HMI 90° extralunga e a spirale, TiAlN, Ø DC h6: 5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	121051 5
GTIN	4062406120702
Classe articolo	11E

**Descrizione****Esecuzione:**

**Affilatura dei taglienti al centro** esatta. **Semplicità di foratura** ed **esecuzione precisa** del foro. Stabile grazie alle scanalature per trucioli corte.

**Esecuzione extralunga.****Uso:**

Con angolo di affilatura **90°** per forare e svasare contemporaneamente, se utilizzata con punta elicoidale di piccolo Ø.

**Nota:**

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA. (a partire da Ø 6 mm)

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 121050**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 121051 + 129100 HE**.

Usare il numero di giri per il Ø di lavoro effettivo (non per il Ø esterno della punta).

**Descrizione tecnica**

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza codolo	h6
Ø Nominale D <sub>c</sub>	5 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	13 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	120 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	5 mm
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Tolleranza Ø nominale	h6
Angolo di affilatura	90 grado
Numero taglienti Z	2
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punta da centro

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	260 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	240 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	S
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
CuZn	idoneo	200 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		

