

## Garant

**Punta da centro per macchine a CN in HMI 142° extralunga e a spirale, TiAlN, Ø DC h6: 2mm**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	121121 2
GTIN	4062406120818
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 di **142°** per il corretto ingaggio dei taglienti principali della punta elicoidale successiva.

#### Nota:

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

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 121120**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 121121 + 129100 HE**.

### Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	75 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	2 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Ø Nominale D <sub>c</sub>	2 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	6 mm
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Tolleranza Ø nominale	h6
Angolo di affilatura	142 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		

