

Garant

Punta da centro per macchine a CN in HMI 142° extralunga e a spirale, TiAlN, Ø DC h6: 8mm

**Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 121121 8 |
| GTIN | 4062406120863 |
| 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 | 140 mm |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Ø Nominale D _c | 8 mm |
| Ø Codolo D _s | 8 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,03 mm/gir, |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 23 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 _c | 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 ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 80 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 65 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 55 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |

Servizi

| | |
|-----------------------------|-----------|
| Rettifica codoli Modello HB | 129100 HB |
| Rettifica codoli Modello HE | 129100 HE |