

Garant**Punta da centro per CN in HSS-E-PM 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	112060 5
GTIN	4045197741509
Classe articolo	11A

Descrizione**Esecuzione:**

≥ Ø 6 mm con **piano di trascinamento a norma DIN 1835-B.**

Affilatura di precisione del tagliente al centro e piccolo tagliente trasversale, quindi semplicità di foratura ed esecuzione precisa del foro di centraggio. Estremamente stabile grazie alle scanalature per trucioli corte.

Punta da centro per CN a elevate prestazioni.

Materiale da taglio in acciaio super rapido **per le applicazioni più difficili** in termini di durata ed elevata precisione. Ottima resistenza all'usura negli acciai inossidabili.

Nota:

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

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm/gir,
Ø Codolo D _s	5 mm
Ø Nominale D _c	5 mm
Tolleranza codolo	h6
Lunghezza complessiva L	60 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	15 mm
Codolo	DIN 1835 B con h6
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E PM

Norma	Norma interna
Modello	N
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 _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	96 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	62 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	55 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	55 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	42 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	35 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	14 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	18 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	8 m/min	S
GG(G)	idoneo	35 m/min	K
CuZn	idoneo	112 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		

