

Garant**Punta da centro per CN in HSS-E-PM 90° N, non rivestito, Ø DC h6: 3mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	112010 3
GTIN	4045197741288
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

Ø Codolo D _s	3 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm/gir,
Ø Nominale D _c	3 mm
Lunghezza complessiva L	46 mm
Tolleranza codolo	h6
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	12 mm
Codolo	DIN 1835 B con h6
Rivestimento	non rivestito
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	80 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	50 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	45 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	33 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	28 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	14 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	10 m/min	M
CuZn	idoneo	88 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		