

Garant**Punta da centro per CN in HSS-E-PM 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 16mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 112060 16 |
| GTIN | 4045197741554 |
| 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

| | |
|---|-------------------|
| Tolleranza codolo | h6 |
| Ø Nominale D _c | 16 mm |
| Ø Codolo D _s | 16 mm |
| Lunghezza complessiva L | 115 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,07 mm/gir, |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 35 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 | | |

