

**Garant****Punta da centro per macchine a CN in HMI 90° extralunga e a spirale, TiAlN, Ø DC h6: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	121050 12
GTIN	4045197768667
Classe articolo	11E

**Descrizione****Esecuzione:**

<strong>Affilatura di precisione</strong>. <strong>Semplicità di foratura</strong> ed <strong>esecuzione precisa</strong> del foro. Stabile grazie alle scanalature corte. <strong>≥ Ø 6 mm con piano di trascinamento HB.</strong>

**Esecuzione extralunga.****Uso:**

Con angolo di affilatura **90°** per forare e svasare contemporaneamente, se utilizzata con punta elicoidale di piccolo Ø.

**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 Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Ø Nominale D <sub>c</sub>	12 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	170 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	24 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI

Norma	Norma interna
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 <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		