

**Garant****Punta da centro in HSS-E-PM A, TiAlN, Ø Nominale DC k12: 2mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	111105 2
GTIN	4045197797193
Classe articolo	11A

**Descrizione****Esecuzione:**

Ricavate dal pieno con spoglie rettificate e scanalature elicoidali.

**Descrizione tecnica**

Ø Codolo D <sub>s</sub>	5 mm
Tolleranza codolo	h7
Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	40 mm
Per Ø pezzo	15 – 20 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	2 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	DIN 333
Modello	A
Tolleranza Ø nominale	k12
Angolo di svasatura	60 grado
Direzione di taglio	destro
Codolo	Codolo cilindrico con h7

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	100 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	60 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	40 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	10 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	5 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	8 m/min	S
GG(G)	idoneo	40 m/min	K
CuZn	idoneo	80 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		