

**Garant****Punta da centro per macchine a CN in HMI 142° a spirale, TiAlN, Ø DC h6: 20mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 121110 20     |
| GTIN            | 4045197038807 |
| Classe articolo | 11E           |

**Descrizione****Esecuzione:**

**Affilatura dei taglienti al centro** esatta. **Semplicità di foratura** ed **esecuzione precisa** del foro. Stabile grazie alle scanalature per trucioli corte.

**≥ Ø 6 mm con piano di trascinamento HB.**

**Uso:**

Con angolo di affilatura di **142°** per il corretto ingaggio dei taglienti principali della punta elicoidale successiva.

**Nota:**

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

**Descrizione tecnica**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Tolleranza codolo                                 | h6                 |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                         | 20 mm              |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,03 mm/gir,       |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub> | 35 mm              |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                           | 20 mm              |
| Lunghezza complessiva L                           | 100 mm             |
| Codolo  | DIN 6535 HB con h6 |
| Rivestimento                                      | TiAlN              |
| Materiale da taglio                               | HMI                |

| Norma                    | Norma interna   |
|--------------------------|-----------------|
| Tolleranza Ø nominale    | h6              |
| Angolo di affilatura     | 142 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 |                |            |