

**Garant****Punta da centro in HSS-E A con piano, TiAlN, Ø Nominale DC k12: 3,15mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	111205 3,15
GTIN	4045197853448
Classe articolo	11A

**Descrizione****Esecuzione:**

Ricavate dal pieno con spoglie rettificate e scanalature elicoidali.

**Descrizione tecnica**

Per Ø pezzo	30 – 40 mm
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D <sub>c</sub>	3,15 mm
s – 0,1	6,95 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	50 mm
Tolleranza codolo	h7
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8,3 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E
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	70 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	45 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	40 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	10 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	5 m/min	S
GG(G)	idoneo	25 m/min	K
CuZn	idoneo	80 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		