

**Garant**
**Punta da centro in HSS-E R con piano, TiAlN, Ø Nominale DC k12: 2mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	111455 2
GTIN	4045197853950
Classe articolo	11A

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Ricavate dal pieno con spoglie rettificate e con scanalature elicoidali.  
Forma R con raggio: vedi n. art. 111350.

**Descrizione tecnica**

Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	40 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/gir,
Per Ø pezzo	15 – 20 mm
Ø Nominale D <sub>c</sub>	2 mm
Tolleranza codolo	h7
s – 0,1	4,2 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	5 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E
Norma	DIN 333
Modello	R
Tolleranza Ø nominale	k12
Angolo di svasatura con raggio	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		