

Garant**Punta da centro in HSS-E R con piano, TiAlN, Ø Nominale DC k12: 2,5mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 111455 2,5 |
| GTIN | 4045197853967 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Ø Codolo D _s | 6,3 mm |
| Per Ø pezzo | 20 – 30 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,03 mm/gir, |
| Numero taglienti Z | 2 |
| s – 0,1 | 5,35 mm |
| Tolleranza codolo | h7 |
| Lunghezza complessiva L | 45 mm |
| Ø Nominale D _c | 2,5 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 _c | 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 ² | idoneo | 40 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 30 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 25 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 10 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | idoneo | 5 m/min | S |
| GG(G) | idoneo | 25 m/min | K |
| CuZn | idoneo | 80 m/min | N |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |