

**Garant****Punta da centro per CN in HSS-E 120° N, non rivestito, Ø DC h6: 8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	112103 8
GTIN	4045197959423
Classe articolo	11A

**Descrizione****Esecuzione:**

≥ Ø 6 mm con **piano di trascinamento a norma DIN 1835-B.**

Esatta affilatura dei taglienti al centro con sottile tagliente trasversale, quindi semplicità di foratura ed esecuzione precisa del foro di centraggio. Estremamente stabile grazie alle scanalature corte.

**Uso:**

**Con angolo di affilatura di 120°** per l'intervento dei taglienti principali della punta elicoidale successiva.

**Nota:**

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

**Descrizione tecnica**

Tolleranza codolo	h6
Codolo	DIN 1835 B con h6
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	25 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	8 mm
Lunghezza complessiva L	79 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS E

Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	h6
Angolo di affilatura	120 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	70 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	45 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
CuZn	idoneo	80 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		