

**Garant****Punta da centro per CN in HSS-E 120° N, TiAlN, Ø DC h6: 4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	112160 4
GTIN	4045197959614
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 120°** per l'intervento successivo dei taglienti principali della punta elicoidale.

**Nota:**

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

**Descrizione tecnica**

Lunghezza complessiva L	100 mm
Tolleranza codolo	h6
Ø Nominale D <sub>c</sub>	4 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	12 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	4 mm
Codolo	DIN 1835 B con h6
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E

## Scheda tecnica

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	idonea	87 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	56 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	50 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	37 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	31 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idonea	6 m/min	S
GG(G)	idonea	31 m/min	K
CuZn	idonea	100 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		

