

Garant**Punta da centro per CN in HSS-E 120° N, TiAlN, Ø DC h6: 5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	112160 5
GTIN	4045197959621
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

Codolo	DIN 1835 B con h6
Tolleranza codolo	h6
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	15 mm
Lunghezza complessiva L	120 mm
Ø Codolo D _s	5 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm/gir,
Ø Nominale D _c	5 mm
Rivestimento	TiAlN
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 _c	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 ²	idonea	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	37 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	31 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		

