

**Garant****Punta da centro in HMI A, non rivestito, Ø DC k13: 4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	121000 4
GTIN	4045197038388
Classe articolo	11E

**Descrizione****Esecuzione:**

Rettificate dal pieno. Con scanalature elicoidali.

**Descrizione tecnica**

Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	4 mm
Tolleranza codolo	h6
Per Ø pezzo	40 – 63 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Lunghezza complessiva L	56 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 333
Modello	A
Tolleranza Ø nominale	k13
Angolo di svasatura	60 grado
Direzione di taglio	destro
Codolo	Codolo cilindrico con h6

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	200 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	180 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	160 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	S
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
CuZn	idoneo	160 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		