

**Punta da centro in HSS A, non rivestito, Ø Nominale DC k12: 8mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 111005 8 |
| GTIN | 4045197255341 |
| Classe articolo | 12A |

Descrizione**Esecuzione:**

Rettificate e con scanalature

Descrizione tecnica

| | |
|--|--------------------------|
| Numero taglienti Z | 2 |
| Ø Nominale D _c | 8 mm |
| Per Ø pezzo | 150 – 250 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,06 mm/gir, |
| Tolleranza codolo | h7 |
| Ø Codolo D _s | 20 mm |
| Lunghezza complessiva L | 80 mm |
| Rivestimento | non rivestito |
| Materiale da taglio | HSS |
| Norma | DIN 333 |
| Modello | A |
| Tolleranza Ø nominale | k12 |
| Angolo di svasatura | 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 | idonea | 70 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idonea | 45 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 40 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 30 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 25 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 10 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatta | 8 m/min | P |
| CuZn | idonea | 80 m/min | N |
| Olio | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |