

Garant
**Punta da centro in HSS-E R con piano, non rivestito, Ø Nominale DC k12:
1,6mm**

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 111450 1,6 |
| GTIN | 4045197000705 |
| Classe articolo | 11A |

Descrizione
Esecuzione:

Ricavate dal pieno con spoglie rettificate e con scanalature elicoidali.
Forma R con raggio: vedi n. art. 111350.

Descrizione tecnica

| | |
|--|---------------|
| s – 0,1 | 3,25 mm |
| Per Ø pezzo | 10 – 15 mm |
| Ø Nominale D _c | 1,6 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,02 mm/gir, |
| Tolleranza codolo | h7 |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Ø Codolo D _s | 4 mm |
| Lunghezza complessiva L | 35,5 mm |
| Rivestimento | non rivestito |
| Materiale da taglio | HSS E |
| Norma | DIN 333 |
| Modello | R |
| Tolleranza Ø nominale | k12 |

| | |
|--------------------------------|--------------------------|
| Angolo di svasatura con raggio | 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 | idonea | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idonea | 8 m/min | M |
| GG(G) | limitatamente adatta | 25 m/min | K |
| CuZn | idonea | 80 m/min | N |
| Olio | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |