

Garant**Punta da centro per macchine a CN in HMI 142°, non rivestito, Ø DC h6: 16mm**

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 121068 16 |
| GTIN | 4045197647818 |
| Classe articolo | 11E |

Descrizione

Esecuzione:

Autocentratura mediante **geometria a 1 tagliente** per la **massima stabilità dimensionale**.

Uso:

Con angolo di affilatura di **142°** per il corretto ingaggio dei taglienti principali della punta elicoidale successiva.

Nota:

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

Rispettare il valore di avanzamento $f = 0,015$ mm/gir.!

Descrizione tecnica

| | |
|---|--------------------|
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,015 mm/gir, |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 16 mm |
| Ø Nominale D_c | 16 mm |
| Ø Codolo D_s | 16 mm |
| Lunghezza complessiva L | 75 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Rivestimento | non rivestito |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Tolleranza Ø nominale | h6 |

| | |
|--------------------------|-----------------|
| Angolo di affilatura | 142 grado |
| Numero taglienti Z | 1 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | senza |
| Tipo di prodotto | Punta da centro |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche | idonea | 200 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idonea | 180 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 80 m/min | P |
| Olio | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |
| a secco | limitatamente adatta | | |