

**Garant**

**Punta da centro per macchine a CN in HMI 90° a spirale, non rivestito, Ø DC h6: 4mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 121020 4      |
| GTIN            | 4045197038432 |
| Classe articolo | 11E           |

**Descrizione****Esecuzione:**

**Affilatura dei taglienti al centro** esatta. **Semplicità di foratura** ed **esecuzione precisa** del foro. Stabile grazie alle scanalature per trucioli corte.

**≥ Ø 6 mm con piano di trascinamento HB.**

**Uso:**

Con angolo di affilatura **90°** per forare e svasare contemporaneamente, se utilizzata con punta elicoidale di piccolo Ø.

**Nota:**

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

**Descrizione tecnica**

|  |                    |
|--|--------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$           | 10 mm              |
| Tolleranza codolo                                  | h6                 |
| Ø Nominale $D_c$                                   | 4 mm               |
| Avanzamento $f$ in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm/gir,       |
| Ø Codolo $D_s$                                     | 4 mm               |
| Lunghezza complessiva $L$                          | 40 mm              |
| Codolo   | DIN 6535 HA con h6 |
| Rivestimento                                       | non rivestito      |
| Materiale da taglio                                | HMI                |

|                          |                 |
|--------------------------|-----------------|
| Norma                    | Norma interna   |
| Tolleranza Ø nominale    | h6              |
| Angolo di affilatura     | 90 grado        |
| Numero taglienti Z       | 2               |
| 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          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 80 m/min       | P          |
| Olio                            | idonea               |                |            |
| a umido max.                    | idonea               |                |            |
| a secco                         | limitatamente adatta |                |            |