

Garant

Punta da centro per macchine a CN in HMI 90° a spirale, non rivestito, Ø DC h6: 12mm

**Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 121020 12 |
| GTIN | 4045197038487 |
| 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

| | |
|---|--------------------|
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,03 mm/gir, |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 24 mm |
| Ø Nominale D _c | 12 mm |
| Ø Codolo D _s | 12 mm |
| Lunghezza complessiva L | 70 mm |
| Codolo | DIN 6535 HB 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 _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 | | |