

**Garant**
**Punta da centro per macchine a CN in HMI 90° a spirale, TiAlN, Ø DC h6: 10mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	121040 10
GTIN	4045197038579
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

Tolleranza codolo	h6
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	24 mm
Ø Nominale D <sub>c</sub>	10 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Lunghezza complessiva L	70 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Rivestimento	TiAlN
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	260 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	240 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idonea	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	80 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	65 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idonea	40 m/min	S
GG(G)	idonea	90 m/min	K
CuZn	idonea	200 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idonea		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		