

**Garant****Punta da centro per macchine a CN in HMI 142°, non rivestito, Ø DC h6: 8mm**

## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 121068 8      |
| GTIN            | 4045197647788 |
| 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

|   |                    |
|---|--------------------|
| Tolleranza codolo                                     | h6                 |
| Ø Nominale $D_c$                                      | 8 mm               |
| Avanzamento $f$ in acciaio $< 1100$ N/mm <sup>2</sup> | 0,015 mm/gir,      |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$              | 10 mm              |
| Ø Codolo $D_s$  | 8 mm               |
| Lunghezza complessiva $L$                             | 60 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 <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 |                |            |