

Garant**Punta da centro per macchine a CN in HMI 142° a spirale, TiAlN, Ø DC h6: 6mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	121110 6
GTIN	4045197038753
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 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).

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,03 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	13 mm
Ø Nominale D _c	6 mm
Ø Codolo D _s	6 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna

Tolleranza Ø nominale	h6
Angolo di affilatura	142 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	idoneo	260 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	240 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	40 m/min	S
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
CuZn	idoneo	200 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		