

Garant**Punta da centro per macchine a CN in HMI 90° a spirale, TiAlN, Ø DC h6: 16mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	121040 16
GTIN	4045197038593
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,
Ø Nominale D _c	16 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	29 mm
Tolleranza codolo	h6
Ø Codolo D _s	16 mm
Lunghezza complessiva L	75 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 _c	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 ²	idonea	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	80 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	65 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		