

**Garant**

**Punta da centro per CN in HSS-E 90° N, non rivestito, Ø DC h6: 6mm**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	112000 6
GTIN	4045197001054
Classe articolo	11A

## Descrizione

### Esecuzione:

≥ Ø 6 mm con **piano di trascinamento a norma DIN 1835-B.**

Affilatura di precisione del tagliente al centro e piccolo tagliente trasversale, quindi semplicità di foratura ed esecuzione precisa del foro di centraggio. Estremamente stabile grazie alle scanalature per trucioli corte.

### Nota:

Usare il numero di giri per il Ø di foratura effettivo, (non per il Ø esterno della punta).

## Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	20 mm
Ø Nominale $D_c$	6 mm
Tolleranza codolo	h6
Avanzamento $f$ in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/gir,
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva $L$	66 mm
Codolo	DIN 1835 B con h6
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS E
Norma	Norma interna
Modello	N

## Scheda tecnica

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	70 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	45 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	40 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	10 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	8 m/min	M
CuZn	idonea	80 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		