

Garant**Punta da centro per CN in HSS-E 142° N, non rivestito, Ø DC h6: 16mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	112120 16
GTIN	4045197001405
Classe articolo	11A

Descrizione

Esecuzione:

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

Esatta affilatura dei taglienti al centro con sottile tagliente trasversale, quindi semplicità di foratura ed esecuzione precisa del foro di centraggio. Estremamente stabile grazie alle scanalature corte.

Testo didascalie:

L'angolo di affilatura della punta da centri e quello della punta elicoidale sono uguali. Foratura rapida con punta da centri per macchine a CN grazie a corsa breve.

Uso:

Con angolo di affilatura 142° per l'intervento successivo dei taglienti principali della punta elicoidale.

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	35 mm
Tolleranza codolo	h6
Ø Nominale D_c	16 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm/gir,
Ø Codolo D_s	16 mm
Lunghezza complessiva L	115 mm
Codolo	DIN 1835 B con h6

Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS E
Norma	Norma interna
Modello	N
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	idonea	70 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	45 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	40 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	10 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	8 m/min	M
CuZn	idonea	80 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		