

Garant

Punta da centro per CN in HSS-E 120° N, TiAlN, Ø DC h6: 10mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 112160 10 |
| GTIN | 4045197001535 |
| 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.

Uso:

Con angolo di affilatura 120° 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

| | |
|---|-------------------|
| Tolleranza codolo | h6 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 25 mm |
| Ø Nominale D _c | 10 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,06 mm/gir, |
| Ø Codolo D _s | 10 mm |
| Lunghezza complessiva L | 170 mm |
| Codolo | DIN 1835 B con h6 |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HSS E |

Scheda tecnica

| | |
|--------------------------|-----------------|
| Norma | Norma interna |
| Modello | N |
| Tolleranza Ø nominale | h6 |
| Angolo di affilatura | 120 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 | 87 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idonea | 56 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | limitatamente adatta | 50 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 50 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 37 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 31 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 12 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idonea | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idonea | 10 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | idonea | 6 m/min | S |
| GG(G) | idonea | 31 m/min | K |
| CuZn | idonea | 100 m/min | N |
| Uni | idonea | | |
| Olio | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |

