

**Garant****Punta da centro per CN in HSS-E 120° N, TiAlN, Ø DC h6: 6mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	112110 6
GTIN	4045197001276
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 della punta elicoidale è uguale.

Foratura rapida con punta da centri per macchine a CN grazie a corsa breve.

**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**

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	20 mm
Avanzamento $f$ in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Ø Nominale $D_c$	6 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva $L$	66 mm
Codolo	DIN 1835 B con h6

## Scheda tecnica

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	idonea	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	37 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	31 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idonea	6 m/min	S
GG(G)	idonea	31 m/min	K
CuZn	idonea	100 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idonea		

## Scheda tecnica

a umido max.

idonea