

**Garant****Punta da centro per CN in HSS-E 142° N, non rivestito, Ø DC h6: 10mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 112120 10     |
| GTIN            | 4045197001382 |
| 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**

|   |                   |
|---|-------------------|
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                         | 10 mm             |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub> | 25 mm             |
| Tolleranza codolo                                 | h6                |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,06 mm/gir,      |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                           | 10 mm             |
| Lunghezza complessiva L                           | 89 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 <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   |                |            |