

**Garant****Punta da centro per CN in HSS-E 142° N, non rivestito, Ø DC h6: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	112120 12
GTIN	4045197001399
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 <sub>c</sub>	30 mm
Tolleranza codolo	h6
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	12 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Lunghezza complessiva L	102 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		