

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

Numero d'ordine	112110 10
GTIN	4045197001290
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

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm/gir,
Ø Nominale D _c	10 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	25 mm
Tolleranza codolo	h6
Ø Codolo D _s	10 mm
Lunghezza complessiva L	89 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 _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		

Scheda tecnica

a umido max.

idonea