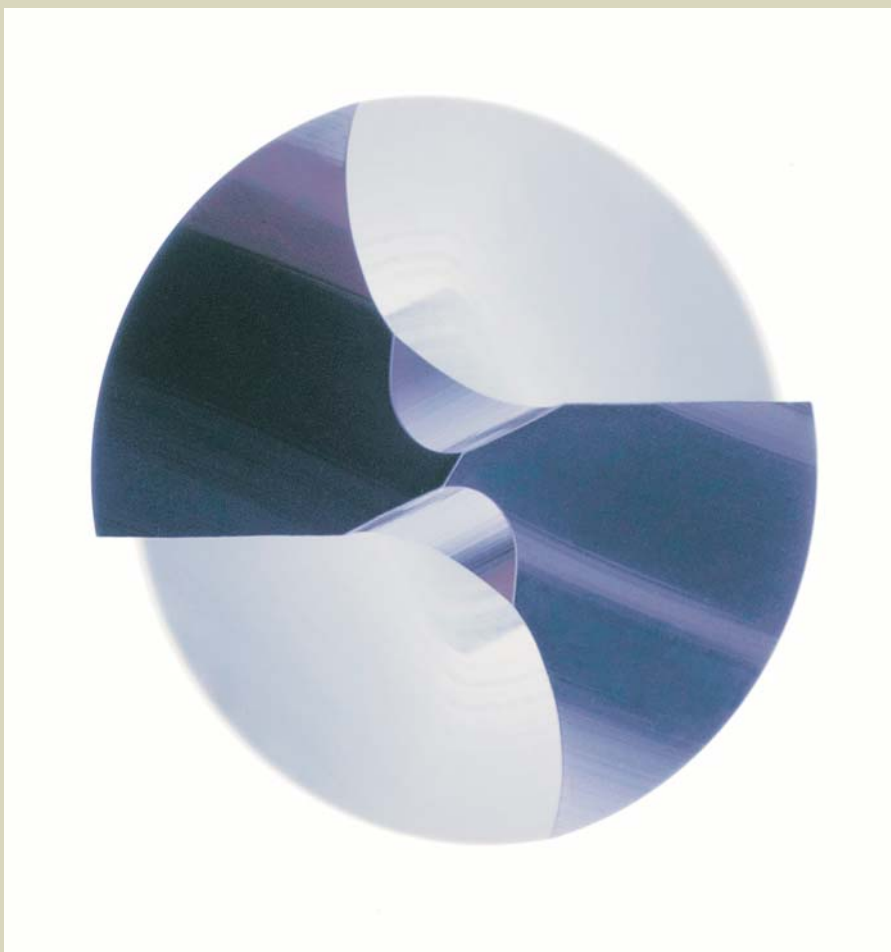


Punte a centrare NC



Punte a centrare per NC



BW 285

Punte a centrare per NC

Angolo al vertice
Lungh. totale secondo DIN 6537 corto

$\sigma = 90^\circ$



BW 295

Punte a centrare per NC

Angolo al vertice
Lungh. totale secondo DIN 6537 corto

$\sigma = 90^\circ$



T 180

Punte a centrare per NC

con fori di lubrificazione elicoidali, angolo al vertice
Lungh. totale secondo DIN 6537 lungo

$\sigma = 90^\circ$



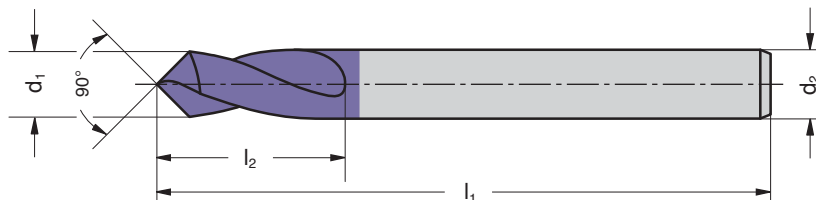
T 280

Punte a centrare per NC

con fori di lubrificazione elicoidali, angolo al vertice
Lungh. totale secondo DIN 6537 lungo

$\sigma = 90^\circ$

BW 285



Punte a centrare per NC

Geometria:

norma interna KLENK, gambo cilindrico
secondo DIN 6535 forma HA.

Applicazioni:

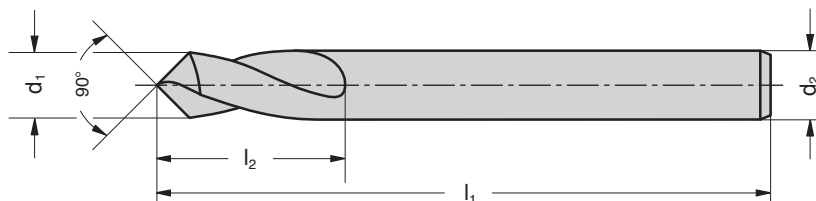
centatura e svasatura su acciaio in generale, acciaio fuso,
acciaio inox, acciaio al nickel-cromo, ghise, metalli leggeri
non ferrosi, titanio, leghe di titanio.

Grado: metallo duro micrograna

Rivestimento: AF  $\hat{=}$ TiAlN

Codice Nr.	d ₁ h6 mm	d ₂ h6 mm	l ₁ mm	l ₂ mm		Codice Nr.	d ₁ h6 mm	d ₂ h6 mm	l ₁ mm	l ₂ mm	
285 0300	3,0	6	66	8	■	285 1000	10,0	10	89	20	■
285 0400	4,0	6	66	10	■	285 1200	12,0	12	102	25	■
285 0500	5,0	6	66	10	■	285 1400	14,0	14	107	30	■
285 0600	6,0	6	66	15	■	285 1600	16,0	16	115	35	■
285 0800	8,0	8	79	17	■	285 2000	20,0	20	131	40	■

BW 295



Punte a centrare per NC

Geometria:

norma interna KLENK, gambo cilindrico
secondo DIN 6535 forma HA.

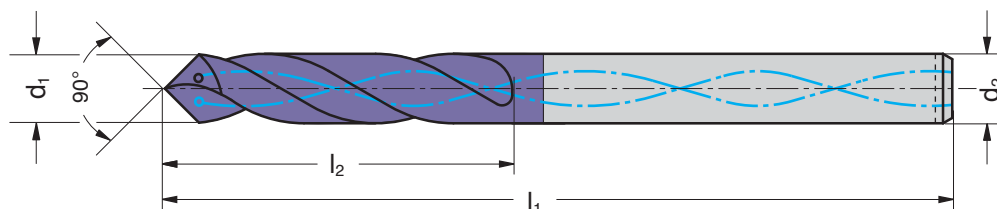
Applicazioni:

centatura e svasatura su acciaio in generale, acciaio fuso,
acciaio inox, acciaio al nickel-cromo, ghise, metalli leggeri
non ferrosi, titanio, leghe di titanio.

Grado: metallo duro micrograna

Codice Nr.	d ₁ h6 mm	d ₂ h6 mm	l ₁ mm	l ₂ mm		Codice Nr.	d ₁ h6 mm	d ₂ h6 mm	l ₁ mm	l ₂ mm	
295 0300	3,0	6	66	8	■	295 1000	10,0	10	89	20	■
295 0400	4,0	6	66	10	■	295 1200	12,0	12	102	25	■
295 0500	5,0	6	66	10	■	295 1400	14,0	14	107	30	■
295 0600	6,0	6	66	15	■	295 1600	16,0	16	115	35	■
295 0800	8,0	8	79	17	■	295 2000	20,0	20	131	40	■

T 180



Punte a centrare per NC

Geometria:

lunghezza totale secondo DIN 6537 lungo, con fori di lubrificazione elicoidali, codulo cilindrico secondo DIN 6535 - HA.

Applicazioni:

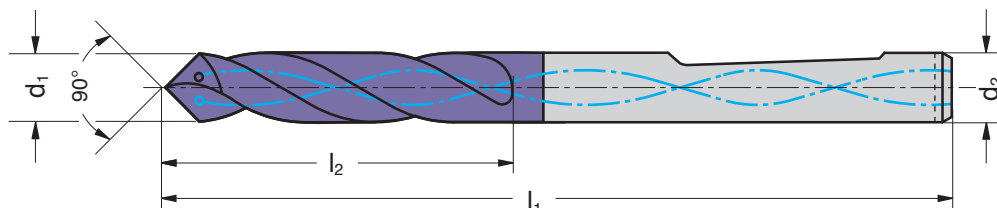
centratura e svasatura su acciaio in generale, acciaio fuso, acciaio inox, acciaio al nickel-cromo, ghise, metalli leggeri non ferrosi, leghe di titanio.

Grado: metallo duro micrograna

Rivestimento: AF  $\cong$ TiAlN

Codice Nr.	d ₁ h6 mm	d ₂ h6 mm	l ₁ mm	l ₂ mm		Codice Nr.	d ₁ h6 mm	d ₂ h6 mm	l ₁ mm	l ₂ mm	
180 0300	3,0	6	66	28	□	180 1000	10,00	10	103	61	□
180 0400	4,0	6	74	36	□	180 1200	12,00	12	118	71	□
180 0500	5,0	6	82	44	□	180 1400	14,00	14	124	77	□
180 0600	6,0	6	82	44	□	180 1600	16,00	16	133	83	□
180 0800	8,0	8	91	53	□	180 2000	20,00	20	153	101	□

T 280



Punte a centrare per NC

lunghezza totale secondo DIN 6537 lungo, con fori di lubrificazione elicoidali, codulo cilindrico secondo DIN 6535 - HE.

Applicazioni:

centratura e svasatura su acciaio in generale, acciaio fuso, acciaio inox, acciaio al nickel-cromo, ghise, metalli leggeri non ferrosi, leghe di titanio.

Grado: metallo duro micrograna

Rivestimento: AF  $\cong$ TiAlN

Codice Nr.	d ₁ h6 mm	d ₂ h6 mm	l ₁ mm	l ₂ mm		Codice Nr.	d ₁ h6 mm	d ₂ h6 mm	l ₁ mm	l ₂ mm	
280 0300	3,0	6	66	28	□	280 1000	10,00	10	103	61	□
280 0400	4,0	6	74	36	□	280 1200	12,00	12	118	71	□
280 0500	5,0	6	82	44	□	280 1400	14,00	14	124	77	□
280 0600	6,0	6	82	44	□	280 1600	16,00	16	133	83	□
280 0800	8,0	8	91	53	□	280 2000	20,00	20	153	101	□