

Garant
Punta corta a gradino in HMI 180°, TiAlN, Per viti: M3

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 125120 M3 |
| GTIN | 4045197065018 |
| Classe articolo | 11E |

Descrizione
Esecuzione:

Estremamente stabili – Lunghezza del gradino a norma DIN 8376. Le **strette tolleranze di concentricità radiale** tra \varnothing di foratura e \varnothing di svasatura garantiscono un allineamento preciso.

Uso:

Per fori passanti per viti a norma DIN ISO 273 e svasature a norma DIN 74, Foglio 2 Forma H, J e K, esecuzione media. Per viti a norme DIN 912, 6912 e 7984, ISO 1207 (DIN 84).

Descrizione tecnica

| | |
|---------------------------------------------------|--------------|
| Altezza gradino L_1 1° gradino a 180° | 9 mm |
| $\varnothing D_1$ 1° gradino a 180° h8 | 3,4 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,08 mm/gir, |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 28 mm |
| $\varnothing D_2$ 2° gradino a 180° h8 | 6 mm |
| Per viti | M3 |
| Numero taglienti Z | 2 |
| \varnothing Codolo D_s | 6 mm |
| Lunghezza complessiva L | 64 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | DIN 8376 |

| | |
|-----------------------------|-------------------|
| Modello | N |
| Tolleranza Ø nominale | h8 |
| Angolo di affilatura | 140 grado |
| Codolo | Codolo cilindrico |
| Angolo gradino di svasatura | 180 grado |
| Passaggio interno per LR | no |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Colore collarino | senza |
| Tipo di prodotto | Punte a gradino |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche | limitatamente adatto | 260 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 180 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idoneo | 180 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 60 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | idoneo | 25 m/min | S |
| GG(G) | limitatamente adatto | 110 m/min | K |
| CuZn | idoneo | 180 m/min | N |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a secco | limitatamente adatto | | |

