

**Garant**
**Punta corta a gradino in HMI 180°, TiAlN, Per viti: M10**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	125120 M10
GTIN	4045197065063
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**

$\varnothing D_2$ 2° gradino a 180° h8	18 mm
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/gir,
Altezza gradino L <sub>1</sub> 1° gradino a 180°	23 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	62 mm
Per viti	M10
$\varnothing D_1$ 1° gradino a 180° h8	11 mm
$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	18 mm
Lunghezza complessiva L	123 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		

