

Garant
Punta corta a gradini per prefori in HSS 90°, vaporizzato, Per filettatura: M3


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	117020 M3
GTIN	4045197035639
Classe articolo	11C

Descrizione

Esecuzione:

Estremamente stabili. Le **tolleranze strette di concentricità radiale** tra i \varnothing di foratura e di svasatura garantiscono un allineamento preciso.

Lo speciale trattamento garantisce la riduzione della tendenza all'incollamento del materiale e migliora l'evacuazione dei trucioli.

Vantaggi:

Foratura e svasatura vengono realizzate e allineate perfettamente in un'unica fase di lavoro.

Uso:

Particolarmente adatte per macchine a CN, grazie all'elevata precisione di posizionamento, alle migliori caratteristiche di centratura e all'estrema stabilità. In molti casi si può evitare la centratura preliminare. Per la realizzazione di prefori di filettatura a norma DIN 336, Foglio 1 con svasatura a 90°. In questo modo, il maschio a filettare seguente non taglia sullo spigolo vivo del foro.

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm ²	0,03 mm/gir,
$\varnothing D_2$ 2° gradino con smusso h8	3,4 mm
$\varnothing D_1$ 1° gradino con smusso h8	2,5 mm
Per filettatura	M3
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	20 mm
\varnothing Codolo D _s	3,4 mm
Lunghezza complessiva L	52 mm

Numero denti Z	2
Passaggio interno per LR	no
Altezza gradino L ₁ 1° livello	8,8 mm
Rivestimento	vaporizzato
Materiale da taglio	HSS
Norma	DIN 1897
Tolleranza Ø nominale	h8
Angolo di affilatura	118 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h8
Angolo gradino di svasatura	90 grado
Tolleranza codolo	h8
Colore collarino	senza
Utilizzo per tipo di foro	in caso di foro cieco e passante
Tipo di prodotto	Punte a gradino

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	45 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	40 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	25 m/min	P
GG(G)	idonea	25 m/min	K
CuZn	limitatamente adatta	80 m/min	N
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		