

**Garant**
**Punta corta a gradini in HSS 90°, vaporizzato, Per viti: M10**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	117120 M10
GTIN	4045197035943
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.

**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.

Prefori passanti per viti a norma DIN ISO 273 e svasature a norma DIN 74, Foglio 1 Forma A, esecuzione fine.

Per viti a norme ISO 2009, 2010, 7046, 7047 (DIN 963, 964, 965 e 966).

**Descrizione tecnica**

$\varnothing D_2$ 2° gradino con smusso h8	19 mm
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/gir,
$\varnothing D_1$ 1° gradino con smusso h8	10,5 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	64 mm
Per viti	M10
Numero taglienti Z	2
$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	19 mm
Lunghezza complessiva L	127 mm

Altezza gradino L <sub>1</sub> 1° livello	23 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
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h8
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punte a gradino

## Dati utente

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