

**Garant**

**Punta a gradino in HSS-E 90° con gradino di foratura lungo, non rivestito, Per viti: M6**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	117160 M6
GTIN	4045197036032
Classe articolo	11C

## Descrizione

### Esecuzione:

**Con gradino di foratura lungo.**

### Uso:

Prefori passanti per viti a norma DIN ISO 273 e svasature a norma DIN 74, Foglio 1 forma A, esecuzione media.  
Per viti a norme ISO 2009, 2010, 7046, 7047 (DIN 963, 964, 965 e 966).  
**Particolarmente adatte per fori e svasature su profilati.**

## Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	55 mm
Ø D <sub>2</sub> 2° gradino con smusso h9	12,4 mm
Per viti	M6
Ø D <sub>1</sub> 1° gradino con smusso ±0,05	6,4 mm
Numero taglienti Z	2
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12,4 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Altezza gradino L <sub>1</sub> 1° livello	30 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS E

Norma	Norma interna
Tolleranza Ø nominale	±0,05
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, plastiche	limitatamente adatta	70 m/min	N
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>	idoneo	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	P
GG(G)	idoneo	25 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	80 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		