

**Garant**
**Punta corta a gradini in HSS 90°, TiAlN, Per viti: M3**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	117140 M3
GTIN	4045197035950
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.

**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	6 mm
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/gir,
Per viti	M3
$\varnothing D_1$ 1° gradino con smusso h8	3,2 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	28 mm
Numero taglienti Z	2
$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm
Altezza gradino L <sub>1</sub> 1° livello	9 mm

Rivestimento	TiAlN
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	56 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	50 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	37 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	31 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	10 m/min	P
GG(G)	idonea	31 m/min	K
CuZn	limitatamente adatta	80 m/min	N
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		