

**Garant**
**Punta corta a gradini in HSS 180°, TiAlN, Per viti: M5**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	117260 M5
GTIN	4045197036247
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:**

Per fori passanti per viti a norma DIN ISO 273 e svasature a norma DIN74, Foglio2 formaH, J e K, esecuzione media.<br>Per viti a norme DIN912, 6912 e 7984, ISO1207 (DIN84).

**Descrizione tecnica**

Altezza gradino $L_1$ 1° gradino a 180°	13 mm
Numero taglienti Z	2
Per viti	M5
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	43 mm
$\varnothing D_1$ 1° gradino a 180° h8	5,5 mm
$\varnothing D_2$ 2° gradino a 180° h8	10 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva L	89 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	180 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 adatto	80 m/min	N
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		