



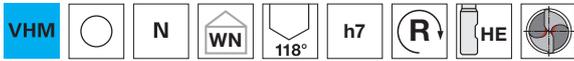
HARTNER

Punte a gradino corte, cil.

Articolo nr. 89254

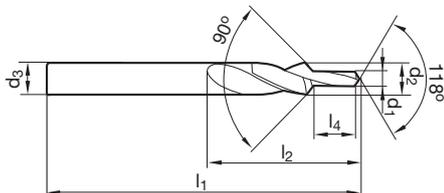


P	M	K	N	S	H
○	○	○	●	○	○



Assott. del nocc. $\geq \varnothing 3,400$ • affilatura su piani • grande stabilità alla torsione • per machine CNC e CN • per fori filettati secondo DIN 336 • per svasature a 90° corrispondenti a fori passanti secondo DIN EN 20273, serie media • l'avanz. si basa sul diametro inferiore • Vc si basa sul diametro maggiore

ghisa acciairosa, ghisa grigia ghisa in conchiglia • acciai al manganese, bronzi • metalli leggeri e non ferrosi • materiali abrasivi (leghe di AISi) • materie sintetiche a fibre rinforzate • altri materiali che esercitano un'azione abrasiva sui taglienti e sulle fasi della punta



d1 h7 mm	d2 h9 mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l4 mm	per filettatura
5,500	4,200	6,000	66,000	28,000	13,600	M 5
6,600	5,000	8,000	70,000	31,000	16,500	M 6
9,000	6,800	10,000	84,000	40,000	21,000	M 8