

Garant**Punta corta a gradino per prefori in HMI 90°, TiAlN, Per filettatura: M8F****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	125050 M8F
GTIN	4045197265579
Classe articolo	11E

Descrizione**Esecuzione:**

Estremamente stabili – Lunghezza del gradino a norma DIN 8378. Le **strette tolleranze di concentricità radiale** tra \varnothing di foratura e \varnothing di svasatura garantiscono un allineamento preciso.

Uso:

Particolarmente adatte per macchine a CN e impianti robotizzati. Per foratura di prefori di filettatura a norma DIN336 Foglio 1 con svasatura a 90°. In questo modo, il maschio a filettare seguente non taglia sullo spigolo vivo del foro.

Dim. **F: prefori** per successivi **maschi a rullare**.

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,11 mm/gir,
Per filettatura	M8F
$\varnothing D_2$ 2° gradino con smusso h8	9 mm
$\varnothing D_1$ 1° gradino con smusso h8	7,45 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L _c	47 mm
\varnothing Codolo D _s	10 mm
Lunghezza complessiva L	89 mm
Numero denti Z	2
Passaggio interno per LR	no
Altezza gradino L ₁ 1° livello	21 mm
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 8378
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	h8
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo gradino di svasatura	90 grado
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	senza
Utilizzo per tipo di foro	in caso di foro cieco e passante
Tipo di prodotto	Punte a gradino

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	260 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	180 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	180 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	25 m/min	S
GG(G)	limitatamente adatto	110 m/min	K
CuZn	idoneo	180 m/min	N
Uni	idoneo		

a umido max.	idoneo
a secco	limitatamente adatto