

**Garant**
**Punta a gradino per prefori in HMI 90°, TiAlN, Per filettatura: M4**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	125100 M4
GTIN	4045197064950
Classe articolo	11E

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**La parte forante e quella di svasatura hanno scanalature e biselli propri.** In questo modo, il profilo della punta a gradino resta intatto anche dopo diverse riaffilature. Angolo di svasatura 90°.

**Vantaggi:**

**Il preforo di filettatura e la svasatura** vengono realizzati **e perfettamente allineati** in un'unica fase di lavoro. Per la realizzazione di prefori per filettatura.

Numero denti Z: 2

Passaggio interno per LR: no

Ø D<sub>1</sub> 1° gradino con smusso h7: 3,3 mm

Ø D<sub>2</sub> 2° gradino con smusso h7: 6 mm

Altezza gradino L<sub>1</sub> 1° livello: 11,4 mm

Lunghezza scanalatura per trucioli L<sub>c</sub>: 28 mm

Lunghezza complessiva L: 66 mm

Ø codolo D<sub>s</sub>: 6 mm

**Descrizione tecnica**

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/gir,
Ø D <sub>2</sub> 2° gradino con smusso h7	6 mm
Ø D <sub>1</sub> 1° gradino con smusso h7	3,3 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	28 mm
Per filettatura	M4
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm

Lunghezza complessiva L	66 mm
Passaggio interno per LR	no
Numero denti Z	2
Altezza gradino L <sub>1</sub> 1° livello	11,4 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	h7
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	S
GG(G)	idoneo	110 m/min	K
CuZn	idoneo	180 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		