

**Garant****Punta corta a gradino per prefori in HMI 90°, TiAlN, Per filettatura: M12****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 125050 M12    |
| GTIN            | 4045197064936 |
| 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**

|   |              |
|---|--------------|
| Per filettatura                                   | M12          |
| $\varnothing D_2$ 2° gradino con smusso h8        | 13,5 mm      |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$          | 60 mm        |
| $\varnothing D_1$ 1° gradino con smusso h8        | 10,2 mm      |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,18 mm/gir, |
| $\varnothing$ Codolo $D_s$                        | 14 mm        |
| Lunghezza complessiva L                           | 107 mm       |
| Passaggio interno per LR                          | no           |
| Numero denti Z                                    | 2            |
| Altezza gradino $L_1$ 1° livello                  | 30 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 <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)                            | limitatamente adatto | 110 m/min      | K          |
| CuZn                             | idoneo               | 180 m/min      | N          |
| Uni                              | idoneo               |                |            |

|              |                      |
|--------------|----------------------|
| a umido max. | idoneo               |
| a secco      | limitatamente adatto |