

**Garant**
**Punta corta a gradino per prefori in HMI 90°, TiAlN, Per filettatura: M14**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	125050 M14
GTIN	4045197656278
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	M14
$\varnothing D_2$ 2° gradino con smusso h8	16 mm
$\varnothing D_1$ 1° gradino con smusso h8	12 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	65 mm
$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Lunghezza complessiva L	115 mm
Passaggio interno per LR	no
Numero denti Z	2
Altezza gradino L <sub>1</sub> 1° livello	34,5 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