

**Garant**
**Punta corta a gradini per prefori in HSS 90°, TiAlN, Per filettatura: M5**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	117040 M5
GTIN	4045197035721
Classe articolo	11C

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**Estremamente stabili.** Le **tolleranze strette di concentricità radiale** tra i  $\varnothing$  di foratura e di svasatura garantiscono un allineamento preciso.

**Vantaggi:**

**Foratura e svasatura vengono realizzate e allineate perfettamente in un'unica fase di lavoro.**

**Uso:**

**Particolarmente adatte per macchine a CN,** grazie all'elevata precisione di posizionamento, alle migliori caratteristiche di centratura e all'estrema stabilità. In molti casi si può evitare la centratura preliminare. Per la realizzazione di prefori di filettatura a norma DIN 336, Foglio 1 con svasatura a 90°. In questo modo, il maschio a filettare seguente non taglia sullo spigolo vivo del foro.

**Descrizione tecnica**

Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/gir,
$\varnothing D_2$ 2° gradino con smusso h8	5,5 mm
Per filettatura	M5
$\varnothing D_1$ 1° gradino con smusso h8	4,2 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	28 mm
$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	5,5 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm
Numero denti Z	2

Passaggio interno per LR	no
Altezza gradino L <sub>1</sub> 1° livello	13,6 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS
Norma	DIN 1897
Tolleranza Ø nominale	h8
Angolo di affilatura	118 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h8
Angolo gradino di svasatura	90 grado
Tolleranza codolo	h8
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 (a truciolo corto)	limitatamente adatta	56 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	50 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	37 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	31 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	10 m/min	P
GG(G)	idonea	31 m/min	K
CuZn	limitatamente adatta	80 m/min	N
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		

