

**Garant**

**Punta a gradino configurabile in HMI GARANT Master Steel FEED a partire da una quantità di 20 pezzi, TiAlN, Campo Ø nominale da - a: 7,51-8,5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	125044 7,51-8,5
GTIN	4062406160111
Classe articolo	11E

**Descrizione****Esecuzione:**

Punta a gradino completamente rettificata su indicazione del cliente.

Per la realizzazione di fori e svasature a 90° in un'unica operazione senza cambiare utensile.

**Punta a 3 taglienti**, progettata specialmente per l'utilizzo **con avanzamenti molto elevati**.

Particolarmente adatta per macchine con elevata potenza assorbita e condizioni di lavorazione stabili.

Tolleranza diametro prima fase: h7.

**Nota:**

Il Ø nominale e la lunghezza del gradino sono configurabili (zona liberamente selezionabile in base alla tabella) e rettificati su indicazione del cliente.

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	3
Ø D <sub>2</sub> 2° gradino con smusso h7	9 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Lunghezza complessiva L	89 mm
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	47 mm
Altezza gradino L <sub>1</sub> min. - max.	8,5 - 25,85 mm

Ø Nominale D <sub>c</sub>	7,51 - 8,5 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Tolleranza Ø nominale	m7
Angolo di affilatura	145 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo gradino di svasatura	90 grado
Strategia di truciatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punte a gradino

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	40 m/min	S
GG	idoneo	130 m/min	K
GGG	idoneo	80 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		

