

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: 11,51-13,5mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|-------------------|
| Numero d'ordine | 125044 11,51-13,5 |
| GTIN | 4062406160142 |
| 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

| | |
|--|----------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 60 mm |
| Ø Codolo D_s | 14 mm |
| Ø D_2 2° gradino con smusso h7 | 14 mm |
| Passaggio interno per LR | sì, con 25 bar |
| Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,5 mm/gir, |
| Numero denti Z | 3 |
| Lunghezza complessiva L | 107 mm |
| Altezza gradino L_1 min. - max. | 13,5 - 33 mm |

| | |
|-----------------------------|--------------------|
| Ø Nominale D _c | 11,51 - 13,5 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 _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 160 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 140 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 130 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 110 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | idoneo | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |

