

## Garant

**Punta a gradino configurabile in HMI GARANT Master Steel FEED a partire da una quantità di 5 pezzi, TiAlN, Per filettatura: 8,51-9,5mm**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	125041 8,51-9,5
GTIN	4062406159825
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  $\varnothing$  nominale e la lunghezza del gradino sono configurabili (zona liberamente selezionabile in base alla tabella) e rettificati su indicazione del cliente.

### Descrizione tecnica

Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
$\varnothing D_2$ 2° gradino con smusso h7	10 mm
Lunghezza complessiva L	89 mm
Numero denti Z	3
$\varnothing$ Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	47 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,44 mm/gir,
Altezza gradino $L_1$ min. - max.	9,5 - 25,85 mm

Ø Nominale D <sub>c</sub>	8,51 - 9,5 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		

