

**Garant**
**Punta a gradino in HMI GARANT Master Steel FEED, TiAlN, Per filettatura: M6**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	125035 M6
GTIN	4062406066451
Classe articolo	11E

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**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.

Per la realizzazione di **prefori di filettatura ottimali**. Garantisce le **condizioni di lavoro ideali** per il seguente utensile di maschiatura. Il  $\varnothing$  del tagliente della punta è adatto alla filettatura da realizzare, in modo da garantire filettature a norma e una **maggiore sicurezza dei processi del maschio a filettare**. La svasatura a 90° per la filettatura viene realizzata **in un'unica operazione** con la foratura di prefori.

**Descrizione tecnica**

Per filettatura	M6
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,32 mm/gir,
$\varnothing D_2$ 2° gradino con smusso h7	6,6 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	41 mm
Lunghezza complessiva L	79 mm
$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Numero denti Z	3
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Tipo di filettatura	M

Passo della filettatura	1
Ø D <sub>1</sub> 1° livello	5,1 mm
Altezza gradino L <sub>1</sub> 1° livello	16,5 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 truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
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
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