

**Garant**

**Punta in HMI GARANT Master Alu FEED Weldon DIN 6535 HB, non rivestito, Ø DC h7: 4mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122591 4      |
| GTIN            | 4062406720209 |
| Classe articolo | 11E           |

**Descrizione****Esecuzione:**

**Utensile a 3 taglienti**, progettato specialmente per l'utilizzo con **avanzamenti molto elevati** nell'alluminio. Particolarmente adatto per le macchine **con elevata potenza assorbita** e condizioni di lavorazione stabili.

- **Geometria del tagliente appositamente progettata, concepita per i massimi avanzamenti, pressione di taglio ridotta e rottura controllata del truciolo.**
- **Profilo delle scanalature rettificato per una rimozione sicura dei trucioli.**
- **Massimi avanzamenti e durate grazie al terzo tagliente.**

L'innovativa tecnologia del tagliente trasversale dell'utensile garantisce un ottimo comportamento autocentrante, permettendo anche di effettuare forature su superfici non piane. I 3 biselli garantiscono un'uscita del foro stabile e una perfetta rotondità del foro.

**Nota:**

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descrizione tecnica**

|  |              |
|--|--------------|
| Avanzamento f in alluminio a truciolo corto      | 0,53 mm/gir, |
| Lunghezza complessiva L                          | 74 mm        |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 4 mm         |
| Norma  | DIN 6537     |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 6 mm         |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 30 mm        |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Tolleranza Ø nominale                             | h7                 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub> | 36 mm              |
| Numero taglienti Z                                | 3                  |
| Serie   | Master Alu         |
| Rivestimento                                      | non rivestito      |
| Materiale da taglio                               | HMI                |
| Esecuzione  | 6×D                |
| Modello   | W                  |
| Angolo di affilatura                              | 130 grado          |
| Codolo  | DIN 6535 HB con h6 |
| Passaggio interno per LR                          | sì, con 25 bar     |
| Strategia di truciolatura                         | HPC                |
| Semi-standard                                     | sì                 |
| Colore collarino                                  | giallo             |
| Tipo di prodotto                                  | Punta elicoidale   |

## Dati utente

|                              | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche         | idoneo               | 300 m/min      | N          |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo               | 250 m/min      | N          |
| Alluminio > 10% Si           | idoneo               | 200 m/min      | N          |
| CuZn                         | idoneo               | 200 m/min      | N          |
| a umido max.                 | idoneo               |                |            |
| a umido min.                 | limitatamente adatto |                |            |