

## Garant

### Punta in HMI GARANT Master Alu FEED Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 4,3mm



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122596 4,3
GTIN	4062406724863
Classe articolo	11E

## Descrizione

### Esecuzione:

**Con rivestimento DLC** per durate maggiori, in particolare su alluminio con percentuale di silicio più elevata. Rivestimento su ordinazione – restituzione esclusa. Tempo di consegna di circa 3 settimane in caso di disponibilità in magazzino dell'articolo base. Attenzione al quantitativo minimo d'ordine!

**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

Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	29,6 mm
Avanzamento f in alluminio a truciolo corto	0,56 mm/gir,
Lunghezza complessiva L	74 mm
Ø Nominale $D_c$	4,3 mm

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	36 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	h7
Numero taglienti Z	3
Norma	DIN 6537
$\varnothing$ Codolo $D_s$	6 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
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	$V_c$	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		

