

**Garant**

**Punta in HMI GARANT Master Alu Feed, codolo cilindrico DIN 6535 HB, non rivestito, Ø DC h7: 8,8mm**



## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122591 8,8    |
| GTIN            | 4062406724689 |
| 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

|                                                  |            |
|--------------------------------------------------|------------|
| Tolleranza Ø nominale                            | h7         |
| Lunghezza complessiva L                          | 103 mm     |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 61 mm      |
| Norma                                            | DIN 6537 L |
| Numero taglienti Z                               | 3          |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 47,8 mm    |

## Scheda tecnica

|                                             |                    |
|---------------------------------------------|--------------------|
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                   | 8,8 mm             |
| Avanzamento f in alluminio a truciolo corto | 0,95 mm/gir,       |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                     | 10 mm              |
| 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 |                |            |