



Punta in HMI GARANT Master Alu Feed, codolo cilindrico DIN 6535 HB, non rivestito, Ø DC h7: 12mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122591 12
GTIN	4062406724788
Classe articolo	11E

Descrizione

Esecuzione:

Utensile a 3 taglienti, progettato specialmente per l'utilizzo con **avanzamenti molto elevati** nell'alluminio. Particolamente 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

Norma	DIN 6537 L
Profondità di foratura massima consigliata L_2	53 mm
Lunghezza complessiva L	118 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	71 mm
Numero taglienti Z	3
\emptyset Codolo D_s	12 mm

Scheda tecnica

Ø Nominale D _c	12 mm
Avanzamento f in alluminio a truciolo corto	1,18 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	h7
Serie	Master Alu
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	6xD
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		