

## Garant

**Punta in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 9,9mm**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122506 9,9
GTIN	4045197744418
Classe articolo	11E

### Descrizione

#### Esecuzione:

Imbocco speciale per realizzare **fori con fondo a 180°**. Forze radiali ridotte anche durante la foratura di superfici inclinate fino a 45°. Geometria delle scanalature per un'evacuazione ottimale dei trucioli. Con 4 biselli per la stabilizzazione della punta nel foro.

#### Vantaggi:

**L'angolo di affilatura a 180°** consente la foratura e la lamatura in un'unica fase di lavoro.

#### Raccomandazioni:

Per l'impiego sicuro delle punte in metallo duro integrale a 180° è indispensabile:

- **nella foratura di superfici piane praticare un foro pilota 1xD mediante una punta pilota n. art. 122736.**
- **nella foratura di superfici inclinate fino a 15°: avanzamento f al 50%, fino a 30°: avanzamento f al 40% e fino a max. 45°: ridurre l'avanzamento f al 25% dei valori indicati. Dopo la foratura è possibile applicare il valore di avanzamento normale.**

#### Nota:

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

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 122506 + 129100 HB**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122506 + 129100 HE**.

Punte in HMI a 180° per la lavorazione dell'alluminio disponibili su richiesta.

**Non** adatte per la realizzazione di svasature per viti a testa cilindrica a norma DIN 974-1.

### Descrizione tecnica

Tolleranza Ø nominale	m7
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Numero taglienti Z	2

Lunghezza complessiva L	89 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	47 mm
Tolleranza codolo	h6
Ø Nominale D <sub>c</sub>	9,9 mm
Norma	Norma interna
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	32,2 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	3×D
Angolo di affilatura	180 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Utilizzo foro	per foratura trasversale
Utilizzo foro	limitatamente bombato
Utilizzo foro	per foratura obliqua
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Necessaria una punta pilota	sì, punta pilota
Semi-standard	sì
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	45 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo
a umido min.	idoneo
Aria	idoneo
<b>Servizi</b>	

Rettifica codoli Modello HE	129100 HE
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB