

**Garant****Punta HPC in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6,9mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	122440 6,9
GTIN	4045197048295
Classe articolo	11E

## Descrizione

### Esecuzione:

**Nocciolo robusto e affilatura speciale**, tagliente trasversale con **elevata precisione**. I **taglienti principali convessi** con spigoli arrotondati, e la particolare forma delle scanalature producono **trucioli corti**, anche con materiali che solitamente producono trucioli lunghi.

### Nota:

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

### NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

**I prodotti sostitutivi consigliati si trovano al n. art. 122470 e 122471.**

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 122445/122505**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122440/122500 e 129100HE**.

## Descrizione tecnica

Ø Nominale $D_c$	6,9 mm
Numero taglienti Z	2
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/gir,
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	34 mm
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Lunghezza complessiva L	79 mm
Norma	DIN 6537 K

## Scheda tecnica

Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	23,7 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	4xD
Angolo di affilatura	140 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciatura	HPC
Semi-standard	sì
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	S
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		

### Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/122440-6,9>