

**Garant**

### Punta in HMI GARANT Uni Hero, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlSiN, Ø DC h7: 5,8mm



#### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122700 5,8    |
| GTIN            | 4069515010351 |
| Classe articolo | 13M           |

#### Descrizione

##### Esecuzione:

**Massima universalità e convenienza** in un unico utensile. **Esecuzione utensile robusta** ed **esecuzione del tagliente convesso/concavo** per una stabilità e un comportamento di rottura del truciolo ottimali in un'ampia gamma di materiali. **Geometria speciale delle scanalature** e **scanalature lucidate** per un'evacuazione dei trucioli ideale e la massima sicurezza dei processi. **Rivestimento ad alte prestazioni in TiAlSiN extra liscio** per ridurre efficacemente l'usura e la formazione del tagliente di riporto.

##### Nota:

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

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con **n. art. 122701**.

Ordinare la forma **HE**: con **n. art. 122700 e 12900HE**.

Articoli con prezzi tra parentesi: tempo di consegna differente e quantitativo minimo d'ordine (3 pezzi).

#### Descrizione tecnica

|   |              |
|---|--------------|
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$  | 35,3 mm      |
| Lunghezza complessiva L                           | 82 mm        |
| Norma   | DIN 6537 L   |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,15 mm/gir, |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$          | 44 mm        |
| Numero taglienti Z                                | 2            |

## Scheda tecnica

|                           |                    |
|---------------------------|--------------------|
| Tolleranza Ø nominale     | h7                 |
| Ø Codolo $D_s$            | 6 mm               |
| Ø Nominale $D_c$          | 5,8 mm             |
| Serie                     | Uni                |
| Rivestimento              | TiAlSiN            |
| Materiale da taglio       | HMI                |
| Esecuzione                | 6xD                |
| Angolo di affilatura      | 140 grado          |
| Codolo                    | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR  | sì, con 25 bar     |
| Strategia di truciolatura | HPC                |
| Semi-standard             | sì                 |
| Colore collarino          | arancione          |
| Tipo di prodotto          | Punte elicoidali   |

### Dati utente

|                                 | Idoneità             | $V_c$     | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Alluminio, plastiche            | limitatamente adatta | 190 m/min | N          |
| Alluminio (a truciolo corto)    | idonea               | 200 m/min | N          |
| Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$  | idonea               | 160 m/min | P          |
| Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$  | idonea               | 150 m/min | P          |
| Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$  | idonea               | 140 m/min | P          |
| Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | idonea               | 110 m/min | P          |
| Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | idonea               | 90 m/min  | P          |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$     | idonea               | 90 m/min  | M          |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$     | idonea               | 80 m/min  | M          |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$       | idonea               | 40 m/min  | S          |
| GG(G)                           | idonea               | 130 m/min | K          |

## Scheda tecnica

|              |                      |
|--------------|----------------------|
| Uni          | idonea               |
| a umido max. | idonea               |
| a umido min. | idonea               |
| Aria         | limitatamente adatta |

### Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/122700-5,8>