

**Garant**

**Punta in HMI GARANT Uni Hero, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlSiN, Ø DC h7: 4,4mm**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123020 4,4
GTIN	4069515012560
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. 123021**.

Ordinare la forma **HE**: con **n. art. 123020** e **129100HE**.

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

## Descrizione tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	43 mm
Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Ø Nominale $D_c$	4,4 mm
Norma	Norma interna

## Scheda tecnica

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/gir,
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	36,4 mm
Lunghezza complessiva L	81 mm
Serie	Uni
Rivestimento	TiAlSiN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8×D
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatta	140 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	150 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	115 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idonea	35 m/min	S
GG(G)	idonea	95 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/123020-4,4>