

**Garant**

**Punta in HMI GARANT Uni Hero, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlSiN, Ø DC h7: 10,5mm**



## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 123020 10,5   |
| GTIN            | 4069515012447 |
| 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

|                                                  |             |
|--------------------------------------------------|-------------|
| Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/gir, |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 10,5 mm     |
| Lunghezza complessiva L                          | 162 mm      |
| Numero taglienti Z                               | 2           |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 114 mm      |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 12 mm       |

## Scheda tecnica

|                                                           |                    |
|-----------------------------------------------------------|--------------------|
| Tolleranza Ø nominale                                     | h7                 |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 98,3 mm            |
| Norma                                                     | Norma interna      |
| 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/123020-10,5>