

**Garant**

### Punta in HMI GARANT Uni Hero, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlSiN, Ø DC h7: 15,2mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	123020 15,2
GTIN	4069515012881
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

Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	129,2 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	152 mm
Avanzamento $f$ in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,24 mm/gir,
Ø Nominale $D_c$	15,2 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Lunghezza complessiva L	203 mm

## Scheda tecnica

Numero taglienti Z	2
Tolleranza Ø nominale	h7
Norma	Norma interna
Serie	Uni
Rivestimento	TiAlSiN
Materiale da taglio	HMI
Esecuzione	8xD
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/123020-15,2>