



Punta in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA 180°, TiAIN, Ø DC m7: 10,9mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122506 10,9 |
| GTIN | 4062406090081 |
| Classe articolo | 11E |

Descrizione

Esecuzione:

Imbocco speciale per realizzare **fori con fondo a 180°**. Forze radiali ridotte anche durante la foratura di superfici inclinate fino a 45°. Geometria delle scanalature per un'evacuazione ottimale dei trucioli. Con 4 biselli per la stabilizzazione della punta nel foro.

Vantaggi:

L'angolo di affilatura a 180° consente la foratura e la lamatura in un'unica fase di lavoro.

Raccomandazioni:

Per l'impiego sicuro delle punte in metallo duro integrale a 180° è indispensabile:

- **nella foratura di superfici piane praticare un foro pilota 1×D mediante una punta pilota n. art. 122736.**
- **nella foratura di superfici inclinate fino a 15°: Avanzamento f al 50%, fino a 30%: Avanzamento f al 40% e fino a max. 45°: Ridurre l'avanzamento f al 25% dei valori indicati. Dopo la foratura è possibile applicare il valore di avanzamento normale.**

Nota:

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

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 122506 + 129100 HB**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122506 + 129100 HE**.

Punte in HMI a 180° per la lavorazione dell'alluminio disponibili su richiesta.

Non adatte per la realizzazione di svasature per viti a testa cilindrica a norma DIN 974-1.

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------|---------|
| Ø Nominale D_c | 10,9 mm |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Numero taglienti Z | 2 |

Scheda tecnica

| | |
|--|--------------------------|
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,15 mm/gir, |
| \varnothing Codolo D_s | 12 mm |
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 36,7 mm |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 53 mm |
| Lunghezza complessiva L | 100 mm |
| Norma | Norma interna |
| Tolleranza \varnothing nominale | m7 |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 3xD |
| Angolo di affilatura | 180 grado |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Utilizzo foro | per foratura trasversale |
| Utilizzo foro | limitatamente bombato |
| Utilizzo foro | per foratura obliqua |
| Passaggio interno per LR | sì, con 25 bar |
| Necessaria una punta pilota | sì, punta pilota |
| Semi-standard | sì |
| Colore collarino | verde |
| Tipo di prodotto | Punta elicoidale |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-------------------------|-------------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 85 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 75 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 60 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatta | 45 m/min | M |
| GG(G) | idoneo | 90 m/min | K |

Scheda tecnica

| | |
|--------------|--------|
| Uni | idoneo |
| a umido max. | idoneo |
| a umido min. | idoneo |
| Aria | idoneo |

Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/122506-10,9>