

**Garant****Punta in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 10,8mm**

## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122506 10,8   |
| GTIN            | 4045197744449 |
| 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 1xD 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 $D_c$                                 | 10,8 mm      |
| Tolleranza codolo                                | h6           |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,15 mm/gir, |

## Scheda tecnica

|                                                  |                          |
|--------------------------------------------------|--------------------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 53 mm                    |
| Lunghezza complessiva L                          | 100 mm                   |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 12 mm                    |
| Numero taglienti Z                               | 2                        |
| Norma                                            | Norma interna            |
| Tolleranza Ø nominale                            | m7                       |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 36,8 mm                  |
| Rivestimento                                     | TiAlN                    |
| Materiale da taglio                              | HMI                      |
| Esecuzione                                       | 3×D                      |
| 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 <sup>2</sup>  | idoneo               | 85 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 75 m/min | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 60 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 50 m/min | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | 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/122506-10,8>