

**Garant****Punta monotaglienti in HM Lunghezza complessiva L 500 mm, AlTiN, Ø: 8mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 124005 8      |
| GTIN            | 4067263121572 |
| Classe articolo | 10D           |

**Descrizione****Esecuzione:**

Punta per fori profondi a un tagliente e con scanalature diritte per profondità di foratura fino a 1000 mm (versione standard) e 6000 mm (su richiesta). La circonferenza della testa foratrice dalla forma universale consente di lavorare in modo affidabile su un'ampia gamma di materiali.

**Nota:**

Per l'impiego sicuro delle punte per fori profondi è indispensabile effettuare in precedenza un foro pilota di almeno  $4 \times D$  con la punta pilota n. art. 122736 o n. art. 231605 per diametri di grandi dimensioni oppure con la punta pilota n. art. 122606 per l'alluminio. Per forature di profondità  $> 50 \times D$ , l'utensile deve essere sostenuto da una lunetta a ogni intervallo di distanza di  $50 \times D$ . Il rapporto L/D indicato corrisponde alla profondità di foratura minima raggiungibile con la rispettiva punta per fori profondi. Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . È consigliata una pressione del lubrificante di  $> 40$  bar.

**Descrizione tecnica**

|  |               |
|--|---------------|
| Norma  | Norma interna |
| Ø Codolo $D_s$                                   | 16 mm         |
| Lunghezza complessiva L                          | 500 mm        |
| Profondità di foratura massima consigliata $L_2$ | 425 mm        |
| Numero taglienti Z                               | 1             |
| Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$         | 437 mm        |
| Ø Nominale $D_c$                                 | 8 mm          |
| Rivestimento                                     | AlTiN         |
| Materiale da taglio                              | HM            |

|                             |                     |
|-----------------------------|---------------------|
| Angolo di affilatura        | 125 grado           |
| Codolo                      | DIN 6535 HB         |
| Passaggio interno per LR    | sì, con min. 40 bar |
| Necessaria una punta pilota | sì, punta pilota    |
| Semi-standard               | sì                  |

### Dati utente

|                                  | Idoneità | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche             | idonea   | 250 m/min      | N          |
| Alluminio (a truciolo corto)     | idonea   | 200 m/min      | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idonea   | 90 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idonea   | 80 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idonea   | 70 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idonea   | 50 m/min       | P          |
| GG                               | idonea   | 80 m/min       | K          |
| Olio                             | idonea   |                |            |
| a umido max.                     | idonea   |                |            |