

Scheda tecnica

Garant

Punte monotaglienti in HM Lunghezza complessiva L 1000 mm, TiAlN, Ø: 19,8-Xmm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	124010 19,8-X
GTIN	4067263329558
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. 123885 e 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 lubrorefrigerante di > 40 bar.

Descrizione tecnica

Ø Codolo D_s	32 mm
Ø Nominale D_c	19,8 mm
Norma	Norma interna
Lunghezza complessiva L	1000 mm
Numero taglienti Z	1
Profondità di foratura massima consigliata L_2	898 mm
Ø Campo	19,8 - 20,99 mm
Rivestimento	TiAlN

Scheda tecnica

Materiale da taglio	HM
Codolo	DIN 6535 HB
Passaggio interno per LR	sì, con min. 40 bar
Necessaria una punta pilota	sì, punta pilota
Semi-standard	sì
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

Dati utente

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