

**Garant**
**Punte monotaglienti in HM Lunghezza complessiva L 1000 mm, TiAlN, Ø: 6-Xmm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	124010 6-X
GTIN	4067263329411
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 Nominale $D_c$	6 mm
Lunghezza complessiva L	1000 mm
Numero taglienti Z	1
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	939 mm
Norma	Norma interna
Ø Campo	6 - 6,99 mm
Rivestimento	TiAlN

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

### 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		