

Garant
Punta monotaglianti in HM Lunghezza complessiva L 300 mm, AlTiN, Ø: 9-Xmm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 124003 9-X |
| GTIN | 4067263514794 |
| 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

| | |
|--|---------------|
| Numero taglienti Z | 1 |
| Norma | Norma interna |
| Ø Nominale D_C | 9 mm |
| Ø Codolo D_s | 16 mm |
| Ø Campo | 9 - 9,99 mm |
| Profondità di foratura massima consigliata L_2 | 225 mm |
| Lunghezza complessiva L | 300 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 _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 | | |