

**Garant**
**Punta monotaglianti in HM Lunghezza complessiva L 600 mm, AlTiN, Ø: 16-Xmm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	124006 16-X
GTIN	4067263515401
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 Campo	16 - 16,99 mm
Lunghezza complessiva L	600 mm
Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	505 mm
Ø Nominale $D_C$	16 mm
Ø Codolo $D_s$	25 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		