

**Garant**

**Punta a carotare in HM Profondità di taglio 35 mm, TiAlN, Ø DC: 21mm**



## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 118782 21     |
| GTIN            | 4069515028868 |
| Classe articolo | 11F           |

## Descrizione

### Esecuzione:

Adatte per tutti i trapani ad attacco magnetico in commercio. Ottima asportazione del truciolo grazie alla geometria ottimizzata dei taglienti. Facile riaffilatura. Codolo Weldon – Ø **19 mm**.

**HM con speciale rivestimento TiAlN** – elevate durate e straordinaria prestazione di taglio.

### Uso:

Su trapani ad attacco magnetico e a colonna, per praticare fori di grandi dimensioni su carpenteria metallica. La punta truciola soltanto un sottile anello di materiale, mentre la carota viene espulsa da un estraattore.

### Fornitura:

**Senza** estraattore.

### Nota:

Per la lubrificazione delle punte a carotare consigliamo un olio da taglio ad alte prestazioni (vedere n. art. 084210).

## Descrizione tecnica

|                           |               |
|---------------------------|---------------|
| Ø Gambo                   | 19,05 mm      |
| Ø Nominale D <sub>c</sub> | 21 mm         |
| Lunghezza complessiva L   | 74,5 mm       |
| Profondità di taglio      | 35 mm         |
| Rivestimento              | TiAlN         |
| Materiale da taglio       | HM            |
| Norma                     | Norma interna |

## Scheda tecnica

|                  |                |
|------------------|----------------|
| Codolo           | codolo Weldon  |
| Tipo di prodotto | Punta per cave |

### Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto)     | idonea               |                |            |
| Alluminio > 10% Si               | idonea               |                |            |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               |                |            |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               |                |            |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               |                |            |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idonea               |                |            |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idonea               |                |            |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idonea               |                |            |
| GG                               | idonea               |                |            |
| GGG                              | idonea               |                |            |
| Uni                              | idonea               |                |            |
| Olio                             | idonea               |                |            |
| a umido max.                     | idonea               |                |            |
| a umido min.                     | limitatamente adatta |                |            |
| a secco                          | idonea               |                |            |