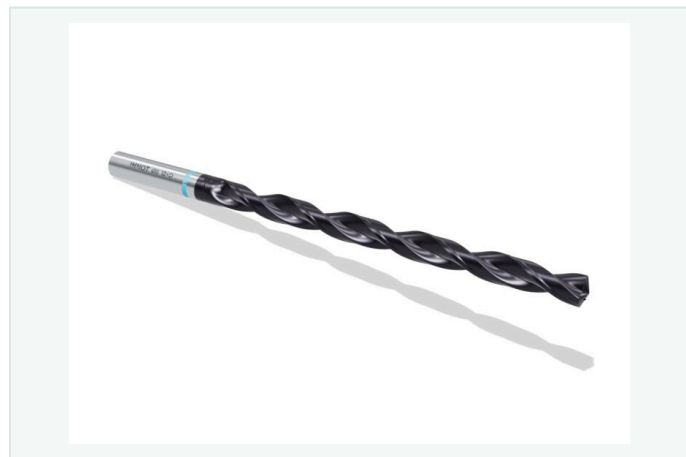


PUNTE A FORARE · PUNTE INTEGRALI IN METALLO DURO

Punta integrale in metallo duro 12×D

Punta per foratura profonda fino a 12 volte il diametro, angolo 135° autocentrante e refrigerazione interna. Si consiglia un foro pilota.



DATI PRINCIPALI

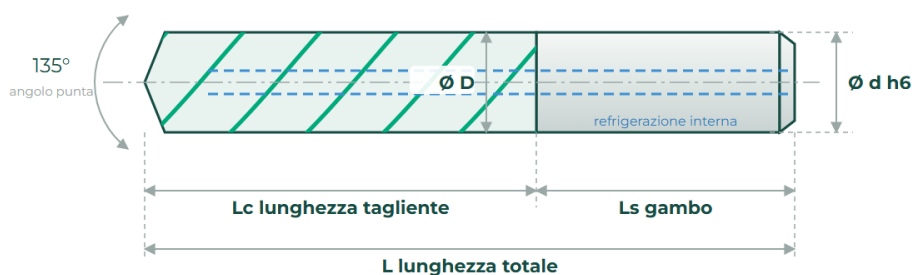
Tipo di prodotto	Punte a Forare
Materiali ISO	P acciaio M inox K ghisa N alluminio S superleghe
Scheda online	innot-it.com/prodotto/punta-integrale-12xd

Disegno tecnico

Punta integrale in metallo duro 12×D

Foratura profonda in un solo passaggio

12×D



Ø 3-20 mm

angolo 135°

toll. h7

refrigerazione interna

INNOT

Misure di riferimento

Ø D punta	Ø d gambo	L totale	Lc tagliente	Ls gambo
Ø 3	6	90	50	36
Ø 4	6	102	64	36

Ø D punta	Ø d gambo	L totale	Lc tagliente	Ls gambo
Ø 5	6	116	78	36
Ø 6	6	116	78	36
Ø 8	8	146	108	36
Ø 10	10	174	132	40
Ø 12	12	204	156	45
Ø 14	14	230	182	45
Ø 16	16	260	208	48
Ø 18	18	286	234	48
Ø 20	20	310	258	48

Misure in mm. Disponibili tutti i diametri intermedi, anche al centesimo (es. Ø6,8 per M8 o Ø10,2 per M12): il gambo e le lunghezze seguono la fascia di diametro.

Caratteristiche

Profondità di foratura	fino a 12xD (12 volte il diametro)
Diametri	Ø 3 - 20 mm, a passi di 0,01 mm
Angolo di punta	135° autocentrante, a doppio margine
Tolleranza Ø D	h7
Gambo	Cilindrico h6 (DIN 6535 HA); con piano Weldon su richiesta
Refrigerazione	Interna, due canali elicoidali
Materiali ISO	P acciai, M inox, K ghise, N alluminio, S superleghe e titanio, H temprati: barra e rivestimento si scelgono sul materiale
Costruzione	Standard (serie per fori profondi) o su misura: lunghezze, gradini, smussi e angoli a disegno

Consigli d'uso

- Eseguire un foro pilota profondo 1,5-2xD con una punta corta dello stesso diametro.
- Entrare nel foro pilota a basso numero di giri e senza refrigerante, poi avviare refrigerazione e velocità di lavoro.
- Pressione del refrigerante consigliata: almeno 20 bar (meglio 40 bar o più oltre 20xD).

Rivestimenti

Tutti i rivestimenti sono disponibili su questo utensile, anche in versione su misura:

● TiN
 ● TiCN
 ● TiAlN
 ● AlTiN
 ● AlCrN
 ● TiSiN
 ● AlTiSiN
 ● AlCrSiN
 ● CrN
 ● ZrN
 ● TiB2
 ● DLC
 ● ta-C
 ● Diamante CVD
 ● Non rivestito

[Confronta rivestimenti e qualità di metallo duro →](#)

INNOT · UTENSILI DA TAGLIO PER OFFICINE CNC

Quotazione in 30 minuti

Mandaci il codice o il disegno: ti rispondiamo con prezzo e disponibilità. Tester gratuiti su richiesta, spedizione 24/48h.
+39 375 786 1361 · info@innot-it.com · www.innot-it.com



Scansiona per aprire la scheda online

I parametri di taglio sono valori indicativi di partenza: adattati a macchina, staffaggio, sporgenza dell'utensile e materiale del pezzo. Dati e immagini possono variare senza preavviso.