

Carotatori in metallo duro e accessori

Informazioni generali

I carotatori in metallo duro sono utensili professionali utilizzati per eseguire in modo veloce e preciso fori con diametri compresi tra 16 e 105 mm. Sono adatti alla lavorazione di acciai legati e non legati, acciaio INOX, metalli non ferrosi e materie plastiche (anche GFK). Possono essere usati sia su trapani manuali, sia su macchine stazionarie.

Vantaggi:

- Rotondità perfetta grazie alla testa carotatrice e al gambo ricavati da un unico pezzo.
- Rendimento elevato grazie a un bordo molto tagliente in metallo duro di alta qualità.
- Punta di guida HSS sostituibile.

Indicazioni per l'ordine:

- Altezza dell'utensile 8 mm (versione piana) per la lavorazione di lamiera e superfici piate, disponibile in diametri differenti da 16 fino a 105 mm.

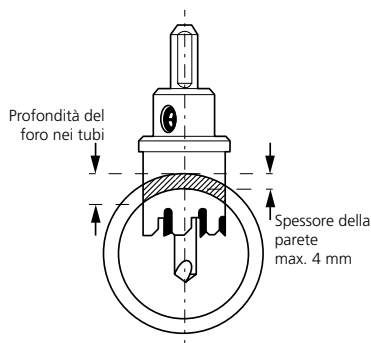
- Altezza dell'utensile 35 mm (versione profonda) per la lavorazione di tubi e superfici curve, disponibili in diametri differenti da 16 fino a 60 mm.
- I carotatori in metallo duro PFERD sono riaffilabili. Se eseguite tempestivamente e in modo appropriato, le riaffilature allungano sensibilmente la vita dell'utensile. Si prega di rivolgersi al servizio locale di riaffilatura.
- I carotatori in metallo duro sono dotati di punta di guida acclusa.



Consigli per l'applicazione:

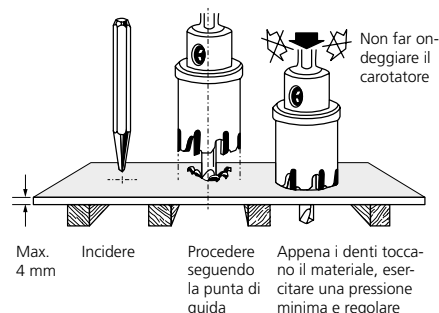
- I numeri di giri indicati (vedere numero di giri [giri/min] consigliati) sono relativi alle macchine che mantengono costante il numero di giri anche sotto carico. Per le macchine a basse prestazioni, con forte diminuzione del numero di giri, i valori possono essere aumentati del 30% circa. Tali valori possono addirittura arrivare al 100% se i denti non rimangono costantemente a contatto del materiale, ad esempio nel caso di tubi o di superfici ricurve. In questo modo si evita il saltellare dell'utensile sul pezzo, che causa la rottura dei denti.
- I carotatori in metallo duro sono adatti alla lavorazione dell'acciaio INOX.
- Per evitare fenomeni di corrosione occorre rimuovere i trucioli dal pezzo. Si consiglia la pulizia chimica e/o meccanica (trattamento con acidi/lucidatura).

Tubi



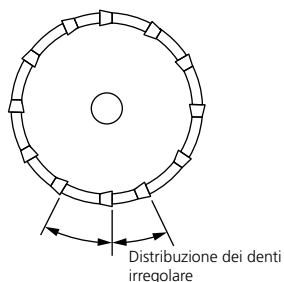
Superfici piane

Lasciare **libero** lo spazio dalla parte opposta della lamiera per l'uscita del carotatore. Il supporto su cui poggia la lamiera **non deve occupare lo spazio** necessario per il taglio.




Distribuzione dei denti:

La distribuzione dei denti (distanza tra dente e dente) dei carotatori PFERD è irregolare, in modo da impedire che l'utensile saltelli durante la lavorazione.



Forme e misure dei gambi:

La tabella a fianco riporta misure e forme del gambo dei carotatori PFERD LOS.

| Carotatori PFERD | Diam. carotatore | Diam. gambo [mm] | Forma del gambo |
|------------------------------------|----------------------|------------------|---|
| Da LOS HM 1608 fino a LOS HM 2208 | diam. da 16 a 22 mm | 7 |  |
| Da LOS HM 2308 fino a LOS HM 5508 | diam. da 23 a 55 mm | 10 | |
| Da LOS HM 6008 fino a LOS HM 10508 | diam. da 60 a 105 mm | 12 | |

Consigli per la sicurezza:



= Indossare occhiali di protezione!



= Attenersi alle indicazioni sul numero di giri!