

**Garant****Alesatore frontale H7, non rivestito, Ø Nominale DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	162825 10
GTIN	4062406117276
Classe articolo	110

**Descrizione****Esecuzione:**

Alesatore a macchina per taglio frontale e per garantire una **stabilità dimensionale più precisa possibile**. Il **taglio frontale ottimizzato** consente di ottenere una **rettilineità precisa** del foro realizzato. Esecuzione con **scanalature per trucioli lunghe** e dritte per un'evacuazione dei trucioli ottimale.

**Uso:**

Per la realizzazione di fori esattamente allineati e in serie. Per soddisfare i massimi requisiti in termini di rettilineità dei fori. Alesare fino al fondo del foro, anche in caso di fori passanti.

**Nota:**

Alesatori con diametro configurabile da 2,200 fino a 12,220 mm e accoppiamento a scelta ordinabili con il n. art. 162830.

**Descrizione tecnica**

Lunghezza taglienti $L_c$	26 mm
Ø Nominale $D_c$	10 mm
Tolleranza del Ø del foro	H7
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Numero taglienti Z	6
Lunghezza complessiva L	133 mm
Sporgenza totale $L_1$	84 mm
Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/gir,
Taglio frontale	4,5 mm

Sovrametallo di alesatura nel Ø	0,1 - 0,2 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS E
Norma	Norma interna
Passaggio interno per LR	no
Codolo	Codolo cilindrico con e9
Utilizzo per tipo di foro	in caso di foro cieco e passante
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Bit per viti con impronta a croce Phillips

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio	idonea	20 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	20 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	15 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	12 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	12 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	10 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	10 m/min	P
GG(G)	idonea	10 m/min	K
CuZn	idonea	20 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		
a secco	limitatamente adatto		

