

Garant

Alesatore per macchine a CN H7, non rivestito, Ø nominale DC mm oppure pollici: 12,1



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	162900 12,1
GTIN	4062406151904
Classe articolo	110

Descrizione

Esecuzione:

Esecuzione per macchine a CN simile a DIN 212 **con Ø codolo cilindrico per il montaggio su mandrini idraulici o ad altissima precisione. Per il massimo grado di precisione di concentricità radiale e di sicurezza del processo. Non occorre acquistare supporti speciali.**

Con taglienti lunghi ed elica sinistra.

Ø di Dim. ≤ 1,7 con 3 denti; Ø di Dim. ≥ 1,8 numero di denti pari con passo asimmetrico. Ø di Dim. ≤ 3,7 con punta da centro su entrambi i lati; Ø di Dim. ≥ 3,8 con fori da centro su ambo i lati. Tolleranza di produzione degli alesatori o dei taglienti a norma DIN 1420 per **tolleranza del foro H7.**

Nota:

Per alesatori con **dimensioni 1/100** vedi **n. art. 162902.**

Per alesatori per **diametro e accoppiamento come da indicazioni** vedi **n. art. 162951**

Utilizzo per tipo di foro: in caso di foro passante

Tolleranza del Ø del foro: H7

Numero taglienti Z: 6

Tolleranza del Ø del foro: H7

Lunghezza taglienti L_c : 44 mm

Sporgenza totale L_i : 110 mm

Lunghezza complessiva L: 151 mm

Numero taglienti Z: 6

Ø Codolo D_s : 10 mm

Descrizione tecnica

Ø Nominale D_c	12,1 mm
------------------	---------

Lunghezza taglienti L_c	44 mm
Lunghezza complessiva L	151 mm
Tolleranza del \varnothing del foro	H7
\varnothing Codolo D_s	10 mm
Numero taglienti Z	6
Avanzamento f in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Sporgenza totale L_1	110 mm
Sovrametallo di alesatura nel \varnothing	0,1 - 0,3 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS E
Norma	Norma interna
Passaggio interno per LR	no
Codolo	DIN 1835 A con h6
Utilizzo per tipo di foro	in caso di foro passante
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Bit per viti con impronta a croce Phillips

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio	idonea	20 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	20 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idonea	15 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idonea	10 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idonea	7 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idonea	5 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	4 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	idonea	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	5 m/min	S
GG(G)	limitatamente adatto	5 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	13 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		