

Garant

Alesatore per macchine a CN H7, non rivestito, Ø nominale DC mm oppure pollici: 1,3



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	162900 1,3
GTIN	4062406146658
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: 3

Tolleranza del Ø del foro: H7

Lunghezza taglienti L_c : 7,5 mm

Sporgenza totale L_1 : 13 mm

Lunghezza complessiva L: 38 mm

Numero taglienti Z: 3

Ø Codolo D_s : 2 mm

Descrizione tecnica

Sporgenza totale L_1	13 mm
Lunghezza complessiva L	38 mm

Lunghezza taglienti L_c	7,5 mm
Avanzamento f in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza del \varnothing del foro	H7
Numero taglienti Z	3
\varnothing Codolo D_s	2 mm
\varnothing Nominale D_c	1,3 mm
Sovrametallo di alesatura nel \varnothing	0,05 - 0,1 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		