

Garant

Alesatore per macchine a CN H7, non rivestito, Ø nominale DC mm oppure pollici: 9/32



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	162900 9/32
GTIN	4062406146740
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

Ø Nominale in pollici corrisponde a: 7,14 mm

Tolleranza del Ø del foro: H7

Lunghezza taglienti L_c : 31 mm

Sporgenza totale L_1 : 72 mm

Lunghezza complessiva L: 109 mm

Numero taglienti Z: 6

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	6
--------------------	---

Lunghezza taglienti L_c	31 mm
Ø Codolo D_s	8 mm
Avanzamento f in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/gir,
Sporgenza totale L_1	72 mm
Lunghezza complessiva L	109 mm
Tolleranza codolo	h6
Tolleranza del Ø del foro	H7
Ø Nominale in pollici corrisponde a	7,14 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	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		