

**Garant**
**Alesatore per macchine a CN, non rivestito, Ø Nominale DC: 11,68mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	162902 11,68
GTIN	4062406146252
Classe articolo	110

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Alesatori come n. art. 162900, ma in dimensioni 1/100.**
**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.

**Visualizzazione delle tolleranze:**

 Dim. 1,01 - 5,5: tolleranza di produzione o taglio **0 / +0,004 mm**.

 Dim. 5,51 - 12,05: tolleranza di produzione o taglio **0 / +0,005 mm**.

**Esempio d'ordine:**

Ø desiderato 6,24 mm - Indicazione necessaria per l'ordine: n. art. 162902 6,24.

Viene fornito l'alesatore con diametro 6,24 mm e tolleranza 0 / +0,005 mm.

Consegna dal magazzino o entro 1 settimana lavorativa a seconda della disponibilità.

Per sapere il diametro richiesto per l'accoppiamento desiderato, consultare la tabella seguente (pagina 231). Spesso un alesatore può coprire anche altri accoppiamenti, dal momento che le tolleranze possono sovrapporsi.

**Nota:**

 Alesatori con misure intere e da 1/10 per **accoppiamento H7** vedi **n. art. 162900**.

 Alesatori per diametro e **accoppiamento su indicazione del cliente** vedi **n. art. 162951**.

**Descrizione tecnica**

Sporgenza totale L <sub>1</sub>	101 mm
Numero taglienti Z	6
Lunghezza complessiva L	142 mm
Tolleranza del Ø del foro	0 / 0,005

Ø Codolo $D_s$	10 mm
Ø Nominale $D_c$	11,68 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	41 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/gir,
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	idonea	5 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	5 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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		