

## Garant

### Alesatore per macchine a CN, non rivestito, Ø Nominale DC: 3,68mm



#### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 162902 3,68   |
| GTIN            | 4062406138158 |
| 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

|                           |       |
|---------------------------|-------|
| Lunghezza taglienti $L_c$ | 18 mm |
| Sporgenza totale $L_1$    | 42 mm |
| Ø Codolo $D_s$            | 4 mm  |
| Numero taglienti Z        | 6     |

|                                                  |                                            |
|--------------------------------------------------|--------------------------------------------|
| Lunghezza complessiva L                          | 70 mm                                      |
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/gir,                                |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                        | 3,68 mm                                    |
| Tolleranza del Ø del foro                        | 0 / 0,004                                  |
| Sovrametallo di alesatura nel Ø                  | 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 <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               | 10 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 7 m/min        | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 5 m/min        | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 4 m/min        | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idonea               | 5 m/min        | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 5 m/min        | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | 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               |          |   |