

**Garant**

**Alesatori frontali per macchine Diametro e accoppiamento configurabili, non rivestito, Ø nominale DC: 10mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	162830 10
GTIN	4062406166458
Classe articolo	10N

**Descrizione****Esecuzione:**

Alesatore a macchina per taglio frontale e per garantire una **stabilità dimensionale più precisa possibile**. Il **taglio frontale ottimizzato** consente di ottenere un **allineamento preciso** del foro realizzato in precedenza. Esecuzione con **scanalature per trucioli lunghe** e dritte per un'evacuazione dei trucioli ottimale.

**Uso:**

Per la correzione di errori di posizionamento derivanti dalla precedente foratura. Per la realizzazione di fori esattamente allineati e in serie. Per soddisfare i massimi requisiti in merito alla rettilineità dei fori. Alesare fino al fondo del foro, anche in caso di fori passanti.

**Descrizione tecnica**

Lunghezza taglienti $L_c$	26 mm
Numero taglienti Z	6
Taglio frontale	4,5 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva L	133 mm
Sporgenza totale $L_1$	84 mm
Ø Campo	9,631 - 10,2 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS E
Norma	Norma interna

Passaggio interno per LR	no
Codolo	Codolo cilindrico con e9
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Bit per viti con impronta a croce Phillips

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	25 m/min	N
Alluminio	idoneo	15 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	10 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	10 m/min	P
GG(G)	idoneo	10 m/min	K
CuZn	idonea	20 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		