

Garant
Alesatori in HSS ad alte prestazioni HPC Foro passante, TiAlN, Ø Nominale DC: 20mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	164358 20
GTIN	4045197769565
Classe articolo	10N

Descrizione
Esecuzione:

Esecuzione per macchine a CN con \varnothing codolo in h6 per il montaggio su **mandrini idraulici** o **ad altissima precisione**. In questo modo si ottiene il **massimo grado di precisione di concentricità radiale** e di **sicurezza del processo**. Non occorre più acquistare supporti speciali. Con adduzione interna del lubrorefrigerante per la lubrificazione ottimale per l'**inserto HPC** per minori costi di produzione. Con taglienti corti ed elica diritta.

Visualizzazione delle tolleranze:

Configurabile: Alesatori completamente rettificati per accoppiamenti su indicazione del cliente.
H7: Esecuzione a norma DIN 1420 per tolleranza del foro H7.

Uso:

Per l'**alesatura HPC/HSC di fori passanti**.

Descrizione tecnica

Sporgenza totale L_1	95 mm
Lunghezza taglienti L_c	25 mm
\varnothing Nominale D_c	20 mm
\varnothing Campo	19,21 - 20,2 mm
Lunghezza complessiva L	150 mm
\varnothing Codolo D_s	20 mm
Numero taglienti Z	8
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,23 mm/gir,

Tolleranza del \varnothing del foro	configurabile
Sovrametallo di alesatura nel \varnothing	0,2 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS
Norma	Norma interna
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Strategia di truciatura	HPC
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
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	45 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	45 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	35 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	35 m/min	P
GG	idonea	40 m/min	K
GGG	idonea	30 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	limitatamente adatta		