

Garant**Alesatori in HSS ad alte prestazioni HPC Foro cieco, TiAlN, Ø Nominale DC: 10mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 164359 10 |
| GTIN | 4045197769848 |
| Classe articolo | 10N |

Descrizione**Esecuzione:**

Esecuzione per macchine a CN con Ø 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 dritta.

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 ciechi**.

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------|
| Ø Nominale D _c | 10 mm |
| Ø Codolo D _s | 10 mm |
| Sporgenza totale L ₁ | 60 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,15 mm/gir, |
| Lunghezza taglienti L _c | 20 mm |
| Numero taglienti Z | 6 |
| Lunghezza complessiva L | 120 mm |
| Ø Campo | 9,71 - 10,2 mm |

| | |
|---------------------------------|--|
| Tolleranza del Ø del foro | configurabile |
| Sovrametallo di alesatura nel Ø | 0,1 - 0,15 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 cieco |
| 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 | | |