

**Garant****Alesatori in HSS ad alte prestazioni HPC Foro passante, TiAlN, Ø Nominale DC: 33mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	164358 33
GTIN	4045197769695
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 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**

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,45 mm/gir,
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	25 mm
Ø Nominale D <sub>c</sub>	33 mm
Ø Campo	32,21 - 33,2 mm
Numero taglienti Z	8
Sporgenza totale L <sub>1</sub>	139 mm
Lunghezza complessiva L	200 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	25 mm

Tolleranza del $\varnothing$ del foro	configurabile
Sovrametallo di alesatura nel $\varnothing$	0,3 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 truciolatura	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 <sup>2</sup>	idonea	45 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	45 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	35 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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		