

**Alesatore a macchina configurabile, non rivestito, Ø Nominale DC: 41 mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 164180 41 |
| GTIN | 4062406264192 |
| Classe articolo | 120 |

Descrizione**Esecuzione:****Alesatori completamente rettificati per accoppiamenti su indicazione del cliente.**

Numero pari di denti con passo asimmetrico. Il foro risulta assolutamente circolare e privo di rigature di lavorazione. Lo smusso sulla parte frontale del tagliente liscia il foro e guida l'alesatore. Attacco conico.

Uso:

Per alesare fori passanti, poiché i trucioli vengono evacuati nella direzione di taglio. Grazie all'imbocco corto, si possono utilizzare anche per fori ciechi.

Nota:

Per bussole di riduzione adatte a utensili con attacco CM vedi **n. art. 343000 - 343530**.

Per **accoppiamento H7** vedi n. art. 164000.

Descrizione tecnica

| | |
|----------------------------------------------------|------------------|
| Ø Nominale D_c | 41 mm |
| Dimensione cono Morse CM | 4 |
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm ² | 0,35 mm/gir, |
| Sporgenza totale L_1 | 211 mm |
| Lunghezza complessiva L | 333 mm |
| Numero taglienti Z | 12 |
| Ø Campo | 40,01 - 41,05 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 82 mm |
| Sovrametallo di alesatura nel Ø | 0,3 - 0,5 mm |

| | |
|---------------------------|--------------------------------------------|
| Rivestimento | non rivestito |
| Materiale da taglio | HSS E |
| Norma | DIN 208 B |
| Angolo dell'elica | 7-8 grado |
| Passaggio interno per LR | no |
| Codolo | Cono Morse |
| Utilizzo per tipo di foro | in caso di foro passante |
| Colore collarino | senza |
| Tipo di prodotto | Bit per viti con impronta a croce Phillips |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio | idonea | 20 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idonea | 20 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 15 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 10 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 7 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 5 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatto | 4 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 5 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 5 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatto | 5 m/min | S |
| GG(G) | limitatamente adatto | 5 m/min | K |
| Cu | limitatamente adatto | 13 m/min | N |
| Olio | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |

