

## Garant

**Alesatore per macchine a CN H7, non rivestito, Ø nominale DC mm oppure pollici: 2,5**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	162900 2,5
GTIN	4045197089731
Classe articolo	110

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Esecuzione per macchine a CN** simile a DIN 212 con Ø codolo cilindrico per il montaggio su mandrini idraulici o ad altissima precisione. Per il massimo grado di precisione di concentricità radiale e di sicurezza del processo. Non occorre acquistare supporti speciali. Con taglienti lunghi ed elica sinistra.

Ø di Dim. ≤ 1,7 con 3 denti; Ø di Dim. ≥ 1,8 numero di denti pari con passo asimmetrico. Ø di Dim. ≤ 3,7 con punta da centro su entrambi i lati; Ø di Dim. ≥ 3,8 con fori da centro su ambo i lati. Tolleranza di produzione degli alesatori o dei taglienti a norma DIN 1420 per **tolleranza del foro H7**.

#### Nota:

Per alesatori con **dimensioni 1/100** vedi **n. art. 162902**.

Per alesatori per **diametro e accoppiamento come da indicazioni** vedi **n. art. 162951**

Utilizzo per tipo di foro: in caso di foro passante

Tolleranza del Ø del foro: H7

Numero taglienti Z: 4

Tolleranza del Ø del foro: H7

Lunghezza taglienti  $L_c$ : 14 mm

Sporgenza totale  $L_1$ : 29 mm

Lunghezza complessiva L: 57 mm

Numero taglienti Z: 4

Ø Codolo  $D_s$ : 3 mm

### Descrizione tecnica

Ø Nominale $D_c$	2,5 mm
Tolleranza codolo	h6

Sporgenza totale $L_1$	29 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/gir,
$\varnothing$ Codolo $D_s$	3 mm
Lunghezza complessiva $L$	57 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	14 mm
Numero taglienti $Z$	4
Tolleranza del $\varnothing$ del foro	H7
Sovrametallo di alesatura nel $\varnothing$	0,05 - 0,1 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS E
Norma	Norma interna
Passaggio interno per LR	no
Codolo	DIN 1835 A con h6
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
Alluminio	idonea	20 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	20 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idonea	15 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idonea	10 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idonea	7 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idonea	5 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	4 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idonea	5 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	5 m/min	S
GG(G)	limitatamente adatto	5 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	13 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		