

Garant

Alesatore per macchine a CN H7, non rivestito, Ø nominale DC mm oppure pollici: 2,7



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 162900 2,7 |
| GTIN | 4045197089786 |
| 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: 6

Tolleranza del Ø del foro: H7

Lunghezza taglienti L_c : 15 mm

Sporgenza totale L_1 : 33 mm

Lunghezza complessiva L: 61 mm

Numero taglienti Z: 6

Ø Codolo D_s : 3 mm

Descrizione tecnica

| | |
|--|-------------|
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm ² | 0,2 mm/gir, |
|--|-------------|

| | |
|------------------------------------|--|
| Sporgenza totale L ₁ | 33 mm |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Ø Nominale D _c | 2,7 mm |
| Ø Codolo D _s | 3 mm |
| Lunghezza complessiva L | 61 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 15 mm |
| Numero taglienti Z | 6 |
| Tolleranza del Ø del foro | H7 |
| Sovrametallo di alesatura nel Ø | 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 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 |
| CuZn | limitatamente adatto | 13 m/min | N |
| Uni | idonea | | |
| Olio | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |