

**Garant****Alesatore per macchine a CN esecuzione extralunga H7, non rivestito, Ø Nominale DC: 4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	162961 4
GTIN	4045197364036
Classe articolo	110

**Descrizione****Esecuzione:**

Con taglienti lunghi ed elica sinistra. **Alesatori completamente rettificati per accoppiamenti H7.**

**Uso:**

Speciali per fori posti in profondità. Adatti anche per fori ciechi.

**Descrizione tecnica**

Tolleranza codolo	h6
Sporgenza totale L <sub>1</sub>	79 mm
Ø Nominale D <sub>c</sub>	4 mm
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/gir,
Ø Codolo D <sub>s</sub>	4 mm
Lunghezza complessiva L	105 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	19 mm
Numero taglienti Z	6
Tolleranza del Ø del foro	H7
Sovrametallo di alesatura nel Ø	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 cieco e passante
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Bit per viti con impronta a croce Phillips

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio	idonea	20 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	20 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	15 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	10 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	7 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	5 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		