

Garant**Alesatore a macchina H7, non rivestito, Ø Nominale DC: 3,4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	163000 3,4
GTIN	4045197252739
Classe articolo	110

Descrizione**Esecuzione:**

Con taglienti lunghi ed elica sinistra.

A partire dalla Dim. 1,8 numero pari di denti con passo asimmetrico.

Fino alla Dim. 3,7 con punta da centro su entrambi i lati; a partire dalla Dim. 3,9 con fori da centro su ambo i lati.

Alesatori completamente rettificati per accoppiamenti H7.**Uso:**

Per alesare fori passanti. Grazie all'imbocco corto, si possono utilizzare anche per fori ciechi (da Ø 3,9 mm).

Nota:

- **Alesatori a macchina con scanalature diritte disponibili a magazzino.**
- **Alesatori con diametri e accoppiamento diversi, vedere n. art. 162951.**

Descrizione tecnica

Tolleranza codolo	h9
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm ²	0,2 mm/gir,
Ø Nominale D _c	3,4 mm
Sporgenza totale L ₁	38 mm
Ø Codolo D _s	3,5 mm
Lunghezza complessiva L	70 mm
Lunghezza taglienti L _c	18 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	DIN 212 B
Passaggio interno per LR	no
Codolo	Codolo cilindrico con h9
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
CuZn	limitatamente adatto	13 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idonea		

a umido max.

idonea