

**Garant****Alesatore per macchine a CN configurabile, non rivestito, Ø Nominale DC: 2,5mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 162951 2,5    |
| GTIN            | 4045197366030 |
| Classe articolo | 110           |

**Descrizione****Esecuzione:**

**Alesatori completamente rettificati per accoppiamenti su indicazione del cliente.**

**Nota:**

Per **accoppiamento H7** vedi n. art. 162900 e 163000.

Per alesatori in dimensioni 1/100 vedi n. art. 162902.

**Descrizione tecnica**

|   |                |
|---|----------------|
| Sporgenza totale $L_1$                            | 26 mm          |
| Tolleranza codolo                                 | h6             |
| Ø Nominale $D_c$                                  | 2,5 mm         |
| Avanzamento $f$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,15 mm/gir,   |
| Ø Codolo $D_s$                                    | 3 mm           |
| Lunghezza complessiva $L$                         | 57 mm          |
| Lunghezza taglienti $L_c$                         | 14 mm          |
| Ø Campo   | 2,37 - 2,65 mm |
| Numero taglienti $Z$                              | 4              |
| 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          | 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               |                |            |