

**Garant****Alesatore a macchina H7, non rivestito, Ø Nominale DC: 3,1 mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 163000 3,1    |
| GTIN            | 4045197252708 |
| 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 <sup>2</sup> | 0,2 mm/gir, |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                        | 3,1 mm      |
| Sporgenza totale L <sub>1</sub>                  | 33 mm       |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                          | 3,2 mm      |
| Lunghezza complessiva L                          | 65 mm       |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>               | 16 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 <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