

**Alesatore a macchina H7, non rivestito, Ø Nominale DC: 18mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	164000 18
GTIN	4045197091949
Classe articolo	120

**Descrizione****Esecuzione:**

Numero pari di denti con passo asimmetrico. Il foro risulta assolutamente circolare e privo di rigature di lavorazione. Lo smusso sulla parte frontale del tagliente liscia il foro e guida l'alesatore. Attacco conico.

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

Per alesare fori passanti, poiché i trucioli vengono evacuati nella direzione di taglio. Grazie all'imbocco corto, si possono utilizzare anche per fori ciechi.

**Nota:**

Per bussole di riduzione adatte a utensili con attacco CM vedi **n. art. 343000 - 343530**.

**Descrizione tecnica**

Sporgenza totale $L_1$	137 mm
Ø Nominale $D_c$	18 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/gir,
Dimensione cono Morse CM	2
Lunghezza complessiva $L$	219 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	56 mm
Numero taglienti $Z$	8
Tolleranza del Ø del foro	H7
Sovrametallo di alesatura nel Ø	0,2 - 0,3 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS E

Norma	DIN 208 B
Angolo dell'elica	7-8 grado
Passaggio interno per LR	no
Codolo	Cono Morse
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
Cu	limitatamente adatto	13 m/min	N
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		