

Garant**Alesatore a macchina H7, non rivestito, Ø Nominale DC: 5,5mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 163000 5,5 |
| GTIN | 4045197252906 |
| 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

| | |
|--|-------------|
| Ø Nominale D _c | 5,5 mm |
| Sporgenza totale L ₁ | 56 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm ² | 0,2 mm/gir, |
| Tolleranza codolo | h9 |
| Ø Codolo D _s | 5,6 mm |
| Lunghezza complessiva L | 93 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 26 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