

**Alesatore a macchina H7, non rivestito, Ø Nominale DC: 40mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	164000 40
GTIN	4045197092090
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	204 mm
Avanzamento f in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,35 mm/gir,
Ø Nominale D_c	40 mm
Dimensione cono Morse CM	4
Lunghezza complessiva L	329 mm
Lunghezza taglienti L_c	81 mm
Numero taglienti Z	10
Tolleranza del Ø del foro	H7
Sovrametallo di alesatura nel Ø	0,3 - 0,5 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 _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
Cu	limitatamente adatto	13 m/min	N
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		