

**Alesatore a macchina H7, non rivestito, Ø Nominale DC: 26mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 164000 26     |
| GTIN            | 4045197092014 |
| 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**

|  |               |
|--|---------------|
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,25 mm/gir,  |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                        | 26 mm         |
| Sporgenza totale L <sub>1</sub>                  | 172 mm        |
| Dimensione cono Morse CM                         | 3             |
| Lunghezza complessiva L                          | 273 mm        |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>               | 70 mm         |
| Numero taglienti Z                               | 8             |
| 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 <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               |                |            |