

**Garant**
**Alesatore per macchine a CN in HMI, non rivestito, Ø Nominale DC: 4,01 mm**


## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 164340 4,01   |
| GTIN            | 4045197093356 |
| Classe articolo | 11P           |

## Descrizione

### Esecuzione:

**Esecuzione per macchine a CN** simile a DIN 8093 con Ø codolo diritto per il montaggio su alloggiamento standard speciale per mandrini idraulici oppure ad altissima precisione. In questo modo è possibile ottenere la massima precisione di concentricità radiale.

### Visualizzazione delle tolleranze:

Dim. 0,6 – 0,9: tolleranza di produzione o Tolleranza dei taglienti **0/+0,004 mm**.

Dim. 0,98 – 20: tolleranza di produzione degli alesatori o dei taglienti a norma DIN 1420 per **tolleranza del foro H7**.

**L'acquisto di supporti speciali non è più necessario quando si utilizzano gli alesatori GARANT NC.** Con taglienti lunghi ed elica sinistra.

### Uso:

Per alesare fori passanti, poiché i trucioli vengono evacuati nella direzione di taglio. Imbocco adatto anche per fori ciechi.

### Nota:

Per alesatori come il n. art. 164340 e 164341 con altri diametri e adattamenti vedi n. art. 164344 e 164345.

## Descrizione tecnica

|   |              |
|---|--------------|
| Sporgenza totale L <sub>1</sub>                   | 43 mm        |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                         | 4,01 mm      |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm/gir, |
| Tolleranza codolo                                 | h6           |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                           | 4 mm         |
| Lunghezza complessiva L                           | 77 mm        |

|   |  |
|---|--|
| Lunghezza taglienti $L_c$                   | 21 mm                                      |
| Numero taglienti Z                          | 4  |
| Tolleranza del $\varnothing$ del foro       | H7   |
| Sovrametallo di alesatura nel $\varnothing$ | 0,1 - 0,2 mm                               |
| Rivestimento                                | non rivestito                              |
| Materiale da taglio                         | HMI  |
| Norma                                       | Norma interna                              |
| Passaggio interno per LR                    | no   |
| Codolo                                      | DIN 6535 HA con h6                         |
| Utilizzo per tipo di foro                   | in caso di foro passante                   |
| Colore collarino                            | verde                                      |
| Tipo di prodotto                            | Bit per viti con impronta a croce Phillips |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | $V_c$    | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------|------------|
| Alluminio                        | idonea               | 35 m/min | N          |
| Alluminio (a truciolo corto)     | idonea               | 30 m/min | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 20 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 13 m/min | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 10 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 8 m/min  | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 6 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 10 m/min | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 8 m/min  | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | idonea               | 8 m/min  | S          |
| GG(G)                            | idonea               | 8 m/min  | K          |
| CuZn                             | idonea               | 20 m/min | N          |

|              |        |
|--------------|--------|
| Uni          | idonea |
| a umido max. | idonea |