

Garant**Alesatore per macchine a CN in HMI, TiAlN, Ø Nominale DC: 3,7mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 164341 3,7 |
| GTIN | 4045197464293 |
| 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

| | |
|---|--------------|
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,12 mm/gir, |
| Ø Nominale D _c | 3,7 mm |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Sporgenza totale L ₁ | 40 mm |
| Ø Codolo D _s | 4 mm |
| Lunghezza complessiva L | 74 mm |

| | |
|---|--|
| Lunghezza taglienti L_c | 20 mm |
| Numero taglienti Z | 4 |
| Tolleranza del \varnothing del foro | H7 |
| Sovrametallo di alesatura nel \varnothing | 0,1 - 0,2 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| 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 |
| Alluminio > 10% Si | limitatamente adatta | 25 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 30 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 25 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 20 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 15 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idonea | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idonea | 12 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatta | 10 m/min | S |
| GG(G) | idonea | 10 m/min | K |

| | | | |
|--------------|--------|----------|---|
| CuZn | idonea | 25 m/min | N |
| Uni | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |