

**Garant**
**Alesatore per macchine a CN in HMI, non rivestito, Ø Nominale DC: 12,02mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	164340 12,02
GTIN	4045197094117
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

Tolleranza codolo	h6
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	12,02 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub>	99 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Lunghezza complessiva L	150 mm

Lunghezza taglienti $L_c$	44 mm
Numero taglienti Z	6
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