

Garant**Alesatore per macchine a CN in HMI configurabile, non rivestito, Ø Nominale DC: 4,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	164345 4,5
GTIN	4045197328243
Classe articolo	10N

Descrizione**Esecuzione:**

Esecuzione per macchine a CN a norma DIN 8093-2 **con Ø codolo diritto** per il **montaggio su mandrini idraulici** o **ad altissima precisione**. In questo modo si ottiene il **massimo grado di precisione di concentricità radiale** e di **sicurezza dei processi**.

Non occorre più acquistare supporti speciali per l'utilizzo degli alesatori GARANT per macchine a NC. Con taglienti lunghi ed elica sinistra.

Alesatori completamente rettificati per accoppiamenti su indicazione del cliente.

Uso:

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

Nota:

Per accoppiamento H7 vedi n. art. 164340 e 164341.

Descrizione tecnica

Sporgenza totale L_1	42 mm
Ø Nominale D_c	4,5 mm
Tolleranza codolo	h6
Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/gir,
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Lunghezza taglienti L_c	21 mm
Ø Campo	4,1 - 4,79 mm

Numero taglienti Z	6
Sovrametallo di alesatura nel \varnothing	0,05 - 0,1 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 8093
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 ²	idonea	20 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	13 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	10 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	8 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idonea	8 m/min	S
GG(G)	idonea	8 m/min	K
CuZn	idonea	20 m/min	N
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		

