

**Garant**
**Alesatore per macchine a CN in HMI configurabile, non rivestito, Ø Nominale DC: 14mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 164345 14     |
| GTIN            | 4045197444851 |
| 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**

|  |               |
|--|---------------|
| Ø Nominale $D_c$                                   | 14 mm         |
| Avanzamento $f$ in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,18 mm/gir,  |
| Sporgenza totale $L_1$                             | 110 mm        |
| Tolleranza codolo                                  | h6            |
| Ø Codolo $D_s$                                     | 16 mm         |
| Lunghezza complessiva $L$                          | 160 mm        |
| Lunghezza taglienti $L_c$                          | 47 mm         |
| Ø Campo  | 13,21 - 14 mm |

|   |  |
|---|--|
| Numero taglienti Z                          | 8  |
| Sovrametallo di alesatura nel $\varnothing$ | 0,2 - 0,3 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 <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               |          |            |

