

Garant**Alesatore in HMI HPC Foro passante, TiAlN, Ø Nominale DC: 10H7mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	164348 10H7
GTIN	4045197382559
Classe articolo	10N

Descrizione**Esecuzione:**

Esecuzione per macchine a CN con Ø del codolo cilindrico per il montaggio su **mandrini idraulici** oppure ad **altissima precisione**. In questo modo si ottiene il **massimo grado di precisione di concentricità radiale e di sicurezza del processo**. Non occorre più acquistare supporti speciali. Con adduzione interna del lubrorefrigerante per la lubrificazione ottimale per **l'inserto HPC** per minori costi di produzione.

Alesatori completamente rettificati per accoppiamenti su indicazione del cliente.

Con taglienti corti ed elica diritta.

Uso:

Per l'**alesatura HPC/HSC di fori passanti**.

Nota:

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 164420.

Utilizzo per tipo di foro: in caso di foro passante

Tolleranza del Ø del foro: H7

Numero taglienti Z: 6

Tolleranza del Ø del foro: H7

Lunghezza taglienti L_c : 20 mm

Sporgenza totale L_i : 76 mm

Lunghezza complessiva L: 120 mm

Numero taglienti Z: 6

Ø codolo D_s : 10 mm

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 60 HRC	0,12 mm/gir,
Ø nominale D_c	10 mm

Sporgenza totale L_1	76 mm
Tolleranza codolo	h6
\varnothing codolo D_s	10 mm
Lunghezza complessiva L	120 mm
Lunghezza taglienti L_c	20 mm
Numero taglienti Z	6
\varnothing foro consigliato in acciaio < 60 HRC	9,9 mm
Tolleranza del \varnothing del foro	H7
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Passaggio interno per LR	sì, con 25 bar
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Strategia di truciatura	HPC
Utilizzo per tipo di foro	in caso di foro passante
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Bit per viti con impronta a croce Phillips

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 55 HRC	idoneo	12 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	limitatamente adatto	8 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	limitatamente adatto	6 m/min	H
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		