

**Garant****Alesatore in HMI HPC Foro passante, TiAlN, Ø Nominale DC: 20mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	164348 20
GTIN	4045197549051
Classe articolo	10N

**Descrizione**

**IMPORTANTE: l'articolo è configurabile.**

Ø nominale D<sub>c</sub>: 20 mm

Ø campo: 19.21 - 20.2 mm, Intervall: 0,001

**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

Numero taglienti Z: 6

Ø campo: 19,21 - 20,2 mm

Lunghezza taglienti L<sub>c</sub>: 25 mm

Sporgenza totale L<sub>i</sub>: 95 mm

Lunghezza complessiva L: 150 mm

Numero taglienti Z: 6

Ø codolo D<sub>s</sub>: 20 mm

**Descrizione tecnica**

Ø nominale D <sub>c</sub>	20 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub>	95 mm
Avanzamento f in acciaio < 60 HRC	0,16 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
Ø codolo D <sub>s</sub>	20 mm
Lunghezza complessiva L	150 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	25 mm
Ø campo	19,21 - 20,2 mm
Numero taglienti Z	6
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 truciolatura	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 <sub>c</sub>	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		