

**Garant**
**Alesatore in HMI HPC Foro passante, TiAlN, Ø Nominale DC: 12H7mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	164348 12H7
GTIN	4045197644138
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  $L_1$ : 71 mm

Lunghezza complessiva L: 120 mm

Numero taglienti Z: 6

Ø codolo  $D_s$ : 12 mm

**Descrizione tecnica**

Tolleranza codolo	h6
Sporgenza totale $L_1$	71 mm

Avanzamento f in acciaio < 60 HRC	0,15 mm/gir,
Ø nominale D <sub>c</sub>	12 mm
Ø codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Lunghezza complessiva L	120 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	20 mm
Numero taglienti Z	6
Ø foro consigliato in acciaio < 60 HRC	11,9 mm
Tolleranza del Ø 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 <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		