

Garant
Alesatore in HMI HPC Foro passante, TiAlN, Ø Nominale DC: 10,5mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 164348 10,5 |
| GTIN | 4045197366528 |
| Classe articolo | 10N |

Descrizione

IMPORTANTE: l'articolo è configurabile.

Ø nominale D_c: 10.5 mm

Ø campo: 10.21 - 10.7 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: 10,21 - 10,7 mm

Lunghezza taglienti L_c: 20 mm

Sporgenza totale L_i: 70 mm

Lunghezza complessiva L: 120 mm

Numero taglienti Z: 6

Ø codolo D_s: 12 mm

Descrizione tecnica

| | |
|------------------------------------|--|
| Avanzamento f in acciaio < 60 HRC | 0,15 mm/gir, |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Sporgenza totale L ₁ | 70 mm |
| Ø nominale D _c | 10,5 mm |
| Ø codolo D _s | 12 mm |
| Lunghezza complessiva L | 120 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 20 mm |
| Ø campo | 10,21 - 10,7 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 _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 | | |