

**Garant****Alesatore in HMI HPC Foro passante, TiAlN, Ø nominale DC: 10,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	164350 10,5
GTIN	4045197328533
Classe articolo	10N

**Descrizione****IMPORTANTE: l'articolo è configurabile.**Ø nominale D<sub>c</sub>: 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 sinistra.

**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<sub>c</sub>: 20 mmSporgenza totale L<sub>i</sub>: 70 mm

Lunghezza complessiva L: 120 mm

Numero taglienti Z: 6

Ø codolo D<sub>s</sub>: 12 mm**Descrizione tecnica**

Sporgenza totale $L_1$	70 mm
Avanzamento $f$ in INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/gir,
Tolleranza codolo	h6
$\varnothing$ nominale $D_c$	10,5 mm
$\varnothing$ codolo $D_s$	12 mm
Lunghezza complessiva $L$	120 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	20 mm
$\varnothing$ 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	blu
Tipo di prodotto	Bit per viti con impronta a croce Phillips

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	30 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	25 m/min	M
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		