

Garant
Alesatore in HMI HPC Foro passante, TiAlN, Ø Nominale DC: 16mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 164362 16 |
| GTIN | 4045197445872 |
| 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**. Per 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 **nell'impiego HPC**.

Tolleranze di produzione degli alesatori:

Ø interi e da 0,5: H7 a norma DIN 1420

Misure da 1/100 dei Ø 3,97 – 12,03: +0,004/0

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

Tolleranza del Ø del foro: H7

Numero taglienti Z: 6

Tolleranza del Ø del foro: H7

Lunghezza taglienti L_c : 25 mm

Sporgenza totale L_1 : 97 mm

Lunghezza complessiva L: 150 mm

Numero taglienti Z: 6

Ø codolo D_s : 16 mm

Descrizione tecnica

| | |
|-------------------|----|
| Tolleranza codolo | h6 |
|-------------------|----|

| | |
|---|--|
| Sporgenza totale L_1 | 97 mm |
| Avanzamento f in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,8 mm/gir, |
| \varnothing nominale D_c | 16 mm |
| \varnothing codolo D_s | 16 mm |
| Lunghezza complessiva L | 150 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 25 mm |
| Numero taglienti Z | 6 |
| \varnothing foro consigliato in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 15,8 mm |
| Tolleranza del \varnothing del foro | H7 |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Passaggio interno per LR | sì |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Utilizzo per tipo di foro | in caso di foro passante |
| Colore collarino | verde |
| Tipo di prodotto | Bit per viti con impronta a croce Phillips |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|---------------------------------|----------|-----------|------------|
| Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$ | idoneo | 150 m/min | P |
| Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | idoneo | 120 m/min | P |
| Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | idoneo | 120 m/min | P |
| GG | idoneo | 80 m/min | K |
| GGG | idoneo | 60 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |

a umido min.

idoneo