

Garant
Alesatore in HMI HPC Foro passante, TiAlN, Ø Nominale DC: 9,99mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 164362 9,99 |
| GTIN | 4045197363299 |
| 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: 0 / 0,004

Numero taglienti Z: 6

Tolleranza del Ø del foro: 0 / 0,004

Lunghezza taglienti L_c : 20 mm

Sporgenza totale L_1 : 76 mm

Lunghezza complessiva L: 120 mm

Numero taglienti Z: 6

Ø codolo D_s : 10 mm

Descrizione tecnica

| | |
|---|-------------|
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,6 mm/gir, |
|---|-------------|

| | |
|--|--|
| Tolleranza codolo | h6 |
| Sporgenza totale L ₁ | 76 mm |
| Ø nominale D _c | 9,99 mm |
| Ø codolo D _s | 10 mm |
| Lunghezza complessiva L | 120 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 20 mm |
| Numero taglienti Z | 6 |
| Ø foro consigliato in acciaio < 1100 N/mm ² | 9,8 mm |
| Tolleranza del Ø del foro | 0 / 0,004 |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Passaggio interno per LR | sì |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Strategia di truciatura | 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 N/mm ² | idoneo | 150 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 120 m/min | P |
| Acciaio < 1100 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