

**Garant**
**Alesatore in HMI HPC Foro passante, TiAlN, Ø Nominale DC: 5,02mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	164362 5,02
GTIN	4045197363138
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: 4

Tolleranza del Ø del foro: 0 / 0,004

Lunghezza taglienti  $L_c$ : 12 mm

Sporgenza totale  $L_1$ : 35 mm

Lunghezza complessiva L: 75 mm

Numero taglienti Z: 4

Ø codolo  $D_s$ : 6 mm

**Descrizione tecnica**

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

Sporgenza totale $L_1$	35 mm
Avanzamento $f$ in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,4 mm/gir,
$\varnothing$ nominale $D_c$	5,02 mm
$\varnothing$ codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva $L$	75 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	12 mm
Numero taglienti $Z$	4
$\varnothing$ foro consigliato in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	4,9 mm
Tolleranza del $\varnothing$ 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 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