

**Garant**
**Alesatore in HMI HPC Foro passante, TiAlN, Ø Nominale DC: 10,01 mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 164362 10,01  |
| GTIN            | 4045197363305 |
| 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**

|                  |          |
|------------------|----------|
| Ø nominale $D_c$ | 10,01 mm |
|------------------|----------|

|  |  |
|--|--|
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | 0,6 mm/gir,                                |
| Tolleranza codolo                                      | h6   |
| Sporgenza totale L <sub>1</sub>                        | 76 mm                                      |
| Ø codolo D <sub>s</sub>                                | 10 mm                                      |
| Lunghezza complessiva L                                | 120 mm                                     |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>                     | 20 mm                                      |
| Numero taglienti Z                                     | 6  |
| Ø foro consigliato in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 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 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 <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 150 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 120 m/min      | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 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