

Garant
Alesatore in HMI HPC Foro cieco, TiAlN, Ø Nominale DC: 4mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	164392 4
GTIN	4045197363817
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'impiegoHPC**.

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 diritta.

Uso:

Per l'**alesatura HPC/HSC di fori ciechi**.

Nota:

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 164425.

Utilizzo per tipo di foro: in caso di foro cieco

Tolleranza del Ø del foro: H7

Numero taglienti Z: 4

Tolleranza del Ø del foro: H7

Lunghezza taglienti L_c : 12 mm

Sporgenza totale L_1 : 34 mm

Lunghezza complessiva L: 75 mm

Numero taglienti Z: 4

Ø codolo D_s : 6 mm

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,3 mm/gir,
---	-------------

Tolleranza codolo	h6
Sporgenza totale L ₁	34 mm
Ø nominale D _c	4 mm
Ø codolo D _s	6 mm
Lunghezza complessiva L	75 mm
Lunghezza taglienti L _c	12 mm
Numero taglienti Z	4
Ø foro consigliato in acciaio < 1100 N/mm ²	3,9 mm
Tolleranza del Ø 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 truciatura	HPC
Utilizzo per tipo di foro	in caso di foro cieco
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