

**Garant****Alesatore a macchina in HM H7, non rivestito, Ø Nominale DC: 3,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	164500 3,5
GTIN	4045197251978
Classe articolo	110

**Descrizione****Esecuzione:****Taglienti lunghi**, elica sinistra.Passo **estremamente asimmetrico** (EU) da Dim. 2.

In questo modo il foro risulta assolutamente circolare e privo di rigature di lavorazione. Con punta pilota.

**Uso:**

Su macchine stabili e senza vibrazioni. Maggiore durata e precisione dimensionale rispetto agli alesatori in HSS.

**Materiale da taglio:**Dim. 1 – 13 **metallo duro integrale**.Dim. 14 – 16 con **inserti in metallo duro** e guida in acciaio da nitrurazione.**Descrizione tecnica**

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	3,5 mm
Tolleranza codolo	h9
Sporgenza totale L <sub>1</sub>	32 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	3,5 mm
Lunghezza complessiva L	70 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	18 mm
Numero taglienti Z	6
Tolleranza del Ø del foro	H7

Sovrametallo di alesatura nel Ø	0,1 - 0,2 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HM K10
Norma	DIN 8093
Passaggio interno per LR	no
Codolo	Codolo cilindrico con h6
Utilizzo per tipo di foro	in caso di foro passante
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Bit per viti con impronta a croce Phillips

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio	idonea	35 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	30 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	20 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	13 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	10 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	8 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	10 m/min	M
CuZn	idonea	20 m/min	N
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		