



Testina alesatrice KOMET REAMAX® TS H7 HM ASG3000, TiN, Ø Nominale D: 20 mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 239826 20 |
| GTIN | 4047109229273 |
| Classe articolo | 27E |

Descrizione

Esecuzione:

Testine alesatrici a dentatura diritta, **completamente rettificate per accoppiamenti H7**. Geometria dei taglienti adattata all'applicazione. Possibilità di regolazione nel campo è per compensare l'usura e ottenere tolleranze di base minime a partire da IT4. Possibilità di fori passanti fino a 5xD.

Nella geometria **ASG3000** con angolo d'imbocco a 45° e scanalatura supplementare per un'evacuazione dei trucioli predefinita lungo il tagliente. Per **fori ciechi e passanti**.

Per taglio interrotto.

Nota:

- **Altre misure disponibili su richiesta.**
- **Per portautensili adatto vedi n. art. 239880 – 239940.**
- **I valori indicativi valgono per i fori passanti.**

Passaggio interno per LR: sì

per portautensili n. art. 239880 – 239940: 20 – 21,99

Lunghezza tagliente l_1 : 6 mm

Lunghezza della testina l : 20 mm

Numero taglienti Z : 6

Avanzamento f in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$: 0,8 mm/gir,

Descrizione tecnica

| | |
|--|---------------------------------|
| Numero taglienti Z | 6 |
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm ² | 0,8 mm/gir, |
| Lunghezza della testina l | 20 mm |
| Lunghezza tagliente l ₁ | 6 mm |
| Ø nominale D | 20 mm |
| per portautensili n. art. 239880 – 239940 | 20 – 21,99 |
| Rivestimento | TiN |
| Tolleranza foro | H7 |
| Utilizzo per tipo di foro | in caso di foro passante |
| Passaggio interno per LR | sì |
| Tipo di prodotto | Inserto da taglio per alesatura |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | limitatamente adatto | 120 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | limitatamente adatto | 100 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 80 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | limitatamente adatto | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 25 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 15 m/min | M |
| CuZn | idoneo | 100 m/min | N |
| a umido max. | idoneo | | |