

Garant
Alesatore in HMI HPC Foro cieco, TiAlN, Ø nominale DC: 10mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 164351 10 |
| GTIN | 4045197853288 |
| Classe articolo | 10N |

Descrizione

IMPORTANTE: l'articolo è configurabile.

Ø campo: 9.71 - 10.2 mm, Intervall: 0,001

Ø nominale D_c: 10 mm

Esecuzione:

Esecuzione per macchine a CN con Ø del codolo cilindrico per il montaggio su **mandrini idraulici** oppure ad **altissima precisione**. In questo modo si ottiene 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 per **l'inserto HPC** per minori costi di produzione.

Alesatori completamente rettificati per accoppiamenti su indicazione del cliente.

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

Numero taglienti Z: 6

Ø campo: 9,71 - 10,2 mm

Lunghezza taglienti L_c: 20 mm

Sporgenza totale L_i: 74 mm

Lunghezza complessiva L: 120 mm

Numero taglienti Z: 6

Ø codolo D_s: 10 mm

Descrizione tecnica

| | |
|---|--|
| Tolleranza codolo | h6 |
| Ø codolo D _s | 10 mm |
| Ø campo | 9,71 - 10,2 mm |
| Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ² | 0,2 mm/gir, |
| Lunghezza taglienti L _c | 20 mm |
| Lunghezza complessiva L | 120 mm |
| Numero taglienti Z | 6 |
| Sporgenza totale L ₁ | 74 mm |
| Ø nominale D _c | 10 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Passaggio interno per LR | sì, con 25 bar |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Utilizzo per tipo di foro | in caso di foro cieco |
| Colore collarino | blu |
| Tipo di prodotto | Bit per viti con impronta a croce Phillips |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|------------------------------|----------|----------------|------------|
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 30 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 25 m/min | M |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |