

Garant**Alesatore per macchine a CN in HMI configurabile, TiAlN, Ø Nominale DC: 1,6mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	164344 1,6
GTIN	4045197854414
Classe articolo	10N

Descrizione**Esecuzione:**

Esecuzione per macchine a CN a norma DIN 8093-2 con Ø codolo diritto per il montaggio su mandrini idraulici o ad altissima precisione. In questo modo si ottiene il **massimo grado di precisione di concentricità radiale e di sicurezza dei processi.**

Non occorre più acquistare supporti speciali per l'utilizzo degli alesatori GARANT per macchine a NC. Con taglienti lunghi ed elica sinistra.

Alesatori completamente rettificati per accoppiamenti su indicazione del cliente.

Uso:

Per alesare fori passanti, poiché i trucioli vengono evacuati nella direzione di taglio. Imbocco utilizzabile anche per fori ciechi.

Nota:

Per accoppiamento H7 vedi n. art. 164340 e 164341.

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	3
Lunghezza taglienti L_c	10 mm
Sporgenza totale L_1	19 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Ø Nominale D_c	1,6 mm
Tolleranza codolo	h6
Ø Campo	1,51 - 1,7 mm
Ø Codolo D_s	4 mm

Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,08 mm/gir,
Sovrametallo di alesatura nel Ø	0,05 - 0,1 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 8093
Passaggio interno per LR	no
Codolo	DIN 6535 HA con h6
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 _c	Codice ISO
Alluminio	idonea	35 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	30 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	25 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	30 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	15 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	12 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatta	10 m/min	S
GG(G)	idonea	10 m/min	K
CuZn	idonea	25 m/min	N
Uni	idonea		

a umido max.

idonea