

Garant**Alesatore per macchine a CN in HMI configurabile, TiAlN, Ø Nominale DC: 7mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 164344 7 |
| GTIN | 4045197856982 |
| 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

| | |
|---------------------------------------------------|--------------|
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,14 mm/gir, |
| Lunghezza taglienti L _c | 31 mm |
| Ø Nominale D _c | 7 mm |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Sporgenza totale L ₁ | 71 mm |
| Ø Codolo D _s | 8 mm |
| Lunghezza complessiva L | 109 mm |
| Numero taglienti Z | 6 |

| | |
|---------------------------------|--------------------------------------------|
| Ø Campo | 6,71 - 7,1 mm |
| Sovrametallo di alesatura nel Ø | 0,1 - 0,2 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