

Garant**Alesatore per macchine a CN in HMI configurabile, TiAlN, Ø Nominale DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	164344 10
GTIN	4045197857644
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

Ø Campo	9,7 - 10,05 mm
Tolleranza codolo	h6
Lunghezza taglienti L_c	38 mm
Lunghezza complessiva L	133 mm
Numero taglienti Z	6
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,18 mm/gir,
Ø Nominale D_c	10 mm
Ø Codolo D_s	10 mm

Sporgenza totale L ₁	91 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