

**Garant**
**Alésoirs en carbure monobloc HPC Troux borgnes, DLC, Ø nom. DC: 8H7 mm**


## Données de commande

N° commande	164347 8H7
GTIN	4045197592316
Classe d'article	10N

## Description

### Exécution:

**Adaptée CN** avec Ø queue cylindrique cotes pleines pour utilisation normalisée spécialement dans les **mandrins expansibles hydrauliques** ou les **mandrins de serrage de haute précision**. On obtient ainsi une **précision de concentricité** et une **sécurité de processus optimales**.

L'acquisition d'adaptateurs spéciaux n'est plus nécessaire. Avec arrosage interne pour l'**utilisation HPC** afin de réduire les coûts de fabrication.

**Alésoirs rectifiés pour ajustement suivant vos indications.**

Avec **revêtement DLC sp<sup>2</sup> de la toute dernière génération**.

### Utilisation:

Pour l'**alésage HPC/HSC** de **troux borgnes**.

Tolérance Ø alésage: H7

Nombre de dents Z: 6

Tolérance Ø alésage: H7

Longueur de coupe L<sub>c</sub>: 16 mm

Longueur de col L<sub>1</sub>: 60 mm

Longueur totale L: 100 mm

Nombre de dents Z: 6

Ø queue D<sub>s</sub>: 8 mm

## Description technique

Ø nom. D <sub>c</sub>	8 mm
Tolérance de queue	h6
Longueur de col L <sub>1</sub>	60 mm
Avance f dans l'alu/la fonte	1,4 mm/tr

Ø queue D <sub>s</sub>	8 mm
Longueur totale L	100 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	16 mm
Nombre de dents Z	6
Ø de perçage recommandé dans la fonte d'aluminium	7,9 mm
Tolérance Ø alésage	H7
Revêtement	DLC
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	W
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Méthode d'usinage	HPC
Utilisation avec le type d'alésage	pour trous borgnes
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Outils d'alésage avec arêtes fixes