

Garant

Alésoirs en carbure monobloc HPC Trous débouchants, TiAlN, Ø nom. DC: 12H7mm



Données de commande

N° commande	164348 12H7
GTIN	4045197644138
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 arêtes courtes et goujures droites.

Utilisation:

Pour l'**alésage HPC / UGV** de **trous débouchants**.

Remarque(s):

NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!

Produit plus récent recommandé: 164420.

Utilisation avec le type d'alésage: Pour les trous débouchants

Tolérance Ø alésage: H7

Nombre de dents Z: 6

Tolérance Ø alésage: H7

Longueur de coupe L_c : 20 mm

Longueur de col L_1 : 71 mm

Longueur totale L: 120 mm

Nombre de dents Z: 6

Ø queue D_s : 12 mm

Description technique

Tolérance de queue	h6
--------------------	----

Longueur de col L_1	71 mm
Avance f dans l'acier < 60 HRC	0,15 mm/tr
\varnothing nom. D_c	12 mm
\varnothing queue D_s	12 mm
Longueur totale L	120 mm
Longueur de coupe L_c	20 mm
Nombre de dents Z	6
\varnothing de perçage recommandé dans l'acier < 60 HRC	11,9 mm
Tolérance \varnothing alésage	H7
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Méthode d'usinage	HPC
Utilisation avec le type d'alésage	Pour les trous débouchants
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Embouts Philips

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 55 HRC	adaptée	12 m/min	H
Acier < 60 HRC	moyennement adaptée	8 m/min	H
Acier < 65 HRC	Moyennement adapté	6 m/min	H
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		