

## Garant

### Alésoirs en carbure monobloc HPC Trous débouchants, TiAlN, Ø nom. DC: 8H7mm



## Données de commande

N° commande	164350 8H7
GTIN	4045197465139
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 hélice à gauche.

### 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  $L_c$ : 16 mm

Longueur de col  $L_1$ : 60 mm

Longueur totale L: 100 mm

Nombre de dents Z: 6

Ø queue  $D_s$ : 8 mm

## Description technique

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

Ø nom. $D_c$	8 mm
Longueur de col $L_1$	60 mm
Avance $f$ dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/tr
Ø queue $D_s$	8 mm
Longueur totale $L$	100 mm
Longueur de coupe $L_c$	16 mm
Nombre de dents $Z$	6
Ø de perçage recommandé dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	7,9 mm
Tolérance Ø 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	Bleu
Type de produit	Embouts Philips

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	M
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		