

Garant

Alésoir en carbure monobloc HPC Trous débouchants, TiAlN, Ø nom. DC: 5,98mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 164362 5,98 |
| GTIN | 4045197363169 |
| 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**. Pour une **précision de concentricité** et une **sécurité de process optimales**. L'acquisition d'adaptateurs spéciaux n'est plus nécessaire. Avec arrosage interne pour l'**utilisation HPC** afin de réduire les coûts de fabrication.

Tolérances de fabrication des alésoirs :

Ø 0,5 et nombre entier : H7 suivant DIN 1420

Dimensions 1/100 Ø 3,97 – 12,03 : +0,004/0

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: 0 / 0,004

Nombre de dents Z: 4

Tolérance Ø alésage: 0 / 0,004

Longueur de coupe L_c : 12 mm

Longueur de col L_1 : 35 mm

Longueur totale L: 75 mm

Nombre de dents Z: 4

Ø queue D_s : 6 mm

Description technique

| | |
|---|----------------------------|
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,4 mm/tr |
| Ø nom. D _c | 5,98 mm |
| Longueur de col L ₁ | 35 mm |
| Tolérance de queue | h6 |
| Ø queue D _s | 6 mm |
| Longueur totale L | 75 mm |
| Longueur de coupe L _c | 12 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Ø de perçage recommandé dans l'acier < 1100 N/mm ² | 5,9 mm |
| Tolérance Ø alésage | 0 / 0,004 |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | Norme usine |
| Arrosage interne | oui |
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Utilisation avec le type d'alésage | Pour les trous débouchants |
| Bague de couleur | Vert |
| Type de produit | Embouts Philips |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 150 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 120 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 120 m/min | P |
| GG | adaptée | 80 m/min | K |
| GGG | adaptée | 60 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |

av. arrosage min.

adaptée