

**Garant****Alésoir en carbure monobloc HPC Trous borgnes, Diamant, Ø nom. DC: 18 mm****Données de commande**

N° commande	164357 18
GTIN	4045197513977
Classe d'article	10N

**Description****Exécution:**

Avec revêtement diamant cristallin sp<sup>3</sup> de la toute dernière génération, pour l'usinage sûr de matériaux composites à base de fibres, de PRFC, de PRFV et de graphite.

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 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.

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

Avec arêtes courtes et goujures droites.

**Utilisation:**

Pour l'alésage HPC/HSC de trous borgnes.

Nombre de dents Z: 6

Plage de Ø: 17,21 - 18,2 mm

Longueur de coupe L<sub>c</sub>: 25 mm

Longueur de col L<sub>1</sub>: 97 mm

Longueur totale L: 150 mm

Nombre de dents Z: 6

Ø queue D<sub>s</sub>: 18 mm

**Description technique**

Avance f dans PEEK CF30	2 mm/tr
Longueur de col L <sub>1</sub>	97 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	18 mm
Avance f dans le PRFV/PRFC	1,6 mm/tr

Tolérance de queue	h6
Ø queue D <sub>s</sub>	18 mm
Longueur totale L	150 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	25 mm
Plage de Ø	17,21 - 18,2 mm
Nombre de dents Z	6
Revêtement	Diamant
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	Noir
Type de produit	Outils d'alésage avec arêtes fixes