

**Garant****Alésoir en carbure monobloc HPC Troux débouchants, TiAlN, Ø nom. DC: 8,03mm**

## Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 164362 8,03   |
| GTIN             | 4045197363268 |
| 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: 6

Tolérance Ø alésage: 0 / 0,004

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 <sub>c</sub>   | 8,03 mm                    |
| Longueur de col L <sub>1</sub>                                | 60 mm                      |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>                | 0,6 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 l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 7,9 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 <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 150 m/min      | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 120 m/min      | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 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