

**Garant**
**Alésoir en carbure monobloc HPC Trous borgnes, Diamant, Ø nom. DC: 12 mm**

**Données de commande**

N° commande	164357 12
GTIN	4045197513915
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: 11,71 - 12,2 mm

Longueur de coupe L<sub>c</sub>: 20 mm

Longueur de col L<sub>1</sub>: 71 mm

Longueur totale L: 120 mm

Nombre de dents Z: 6

Ø queue D<sub>s</sub>: 12 mm

**Description technique**

Avance f dans PEEK CF30	1,5 mm/tr
Longueur de col L <sub>1</sub>	71 mm
Tolérance de queue	h6
Avance f dans le PRFV/PRFC	1,2 mm/tr

Ø nom. D <sub>c</sub>	12 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Longueur totale L	120 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	20 mm
Plage de Ø	11,71 - 12,2 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