

**Garant****Alésoir en carbure monobloc HPC Trous débouchants, TiAlN, Ø nom. DC: 10,03mm**

## Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 164362 10,03  |
| GTIN             | 4045197363329 |
| 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  $L_c$ : 20 mm

Longueur de col  $L_1$ : 76 mm

Longueur totale L: 120 mm

Nombre de dents Z: 6

Ø queue  $D_s$ : 10 mm

## Description technique

|  |                            |
|--|----------------------------|
| Longueur de col $L_1$  | 76 mm                      |
| $\varnothing$ nom. $D_c$   | 10,03 mm                   |
| Avance $f$ dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$                          | 0,6 mm/tr                  |
| Tolérance de queue   | h6                         |
| $\varnothing$ queue $D_s$  | 10 mm                      |
| Longueur totale $L$  | 120 mm                     |
| Longueur de coupe $L_c$  | 20 mm                      |
| Nombre de dents $Z$  | 6                          |
| $\varnothing$ de perçage recommandé dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 9,8 mm                     |
| Tolérance $\varnothing$ 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 $< 750 \text{ N/mm}^2$  | adaptée    | 150 m/min | P        |
| Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$  | adaptée    | 120 m/min | P        |
| Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 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