

Garant**Alésoir en carbure monobloc HPC Trous borgnes, TiAlN, Ø nom. DC: 9,97mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 164392 9,97 |
| GTIN | 4045197363633 |
| 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, goujures droites.

Utilisation:

Pour l'**alésage HPC/HSC** de **trous borgnes**.

Remarque(s):**NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!****Produit plus récent recommandé: 164425.**

Utilisation avec le type d'alésage: pour trous borgnes

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 |
| Avance f dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,6 mm/tr |
| Tolérance de queue | h6 |
| \varnothing nom. D_c | 9,97 mm |
| \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 trous borgnes |
| 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