

Garant**Alésoir en carbure monobloc HPC Troux borgnes, TiAlN, Ø nom. DC: 5mm****Données de commande**

N° commande	164392 5
GTIN	4045197363824
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 **troux borgnes**.

Remarque(s):

NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!

Produit plus récent recommandé: 164425.

Utilisation avec le type d'alésage: pour trous borgnes

Tolérance Ø alésage: H7

Nombre de dents Z: 4

Tolérance Ø alésage: H7

Longueur de coupe L_c : 12 mm

Longueur de col L_1 : 35 mm

Longueur totale L: 75 mm

Nombre de dents Z: 4

Ø queue D_s : 6 mm

Description technique

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,4 mm/tr
Longueur de col L ₁	35 mm
Ø nom. D _c	5 mm
Tolérance de queue	h6
Ø queue D _s	6 mm
Longueur totale L	75 mm
Longueur de coupe L _c	12 mm
Nombre de dents Z	4
Ø de perçage recommandé dans l'acier < 1100 N/mm ²	4,9 mm
Tolérance Ø alésage	H7
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 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P
Acier < 1100 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