

## Garant

**Alésoirs en carbure monobloc HPC Troux borgnes, TiAlN, Ø nom. DC: 4H7mm**



## Données de commande

N° commande	164351 4H7
GTIN	4045197852915
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**.

On obtient ainsi une **précision de concentricité** et une **sécurité de processus 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 **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  $L_1$ : 34 mm

Longueur totale L: 75 mm

Nombre de dents Z: 4

Ø queue  $D_s$ : 6 mm

## Description technique

Longueur de col $L_1$	34 mm
Avance f dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/tr

Longueur totale L	75 mm
Ø de perçage recommandé dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	3,9 mm
Nombre de dents Z	4
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	12 mm
Tolérance de queue	h6
Ø nom. D <sub>c</sub>	4 mm
Tolérance Ø alésage	H7
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
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	bleu
Type de produit	Embouts Philips

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	M
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		