

**Garant**
**Alésoirs en carbure monobloc HPC Troux borgnes, TiAlN, Ø nom. DC: 8H7mm**

**Données de commande**

N° commande	164351 8H7
GTIN	4045197852946
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: 6

Tolérance Ø alésage: H7

Longueur de coupe  $L_c$ : 16 mm

Longueur de col  $L_1$ : 58 mm

Longueur totale L: 100 mm

Nombre de dents Z: 6

Ø queue  $D_s$ : 8 mm

**Description technique**

Tolérance de queue	h6
Ø queue $D_s$	8 mm

Nombre de dents Z	6
Avance f dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/tr
Longueur de col L <sub>1</sub>	58 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	8 mm
Ø de perçage recommandé dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	7,9 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	16 mm
Longueur totale L	100 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		