

Garant**Alésoirs en carbure monobloc HPC Trou borgnes, TiAlN, Ø nom. DC: 7,5mm****Données de commande**

N° commande	164351 7,5
GTIN	4045197853233
Classe d'article	10N

Description**IMPORTANT: l'article est configurable**Ø nom. D_c: 7.5 mm

Plage de Ø: 7.21 - 7.7 mm, Intervall: 0,001

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

Utilisation avec le type d'alésage: pour trous borgnes

Nombre de dents Z: 6

Plage de Ø: 7,21 - 7,7 mm

Longueur de coupe L_c: 16 mmLongueur de col L₁: 58 mm

Longueur totale L: 100 mm

Nombre de dents Z: 6

Ø queue D_s: 8 mm**Description technique**

Ø queue D _s	8 mm
Tolérance de queue	h6
Ø nom. D _c	7,5 mm
Avance f dans l'INOX < 900 N/mm ²	0,15 mm/tr
Plage de Ø	7,21 - 7,7 mm
Longueur de col L ₁	58 mm
Longueur de coupe L _c	16 mm
Longueur totale L	100 mm
Nombre de dents Z	6
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 _c	Code ISO
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	25 m/min	M
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		