

Garant**Alésoirs en carbure monobloc HPC Trous borgnes, TiAlN, Ø nom. DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	164351 10
GTIN	4045197853288
Classe d'article	10N

Description**IMPORTANT: l'article est configurable**

Plage de Ø: 9.71 - 10.2 mm, Intervall: 0,001

Ø nom. D_c: 10 mm**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: 9,71 - 10,2 mm

Longueur de coupe L_c: 20 mmLongueur de col L_i: 74 mm

Longueur totale L: 120 mm

Nombre de dents Z: 6

Ø queue D_s: 10 mm**Description technique**

Tolérance de queue	h6
Ø queue D _s	10 mm
Plage de Ø	9,71 - 10,2 mm
Avance f dans l'INOX < 900 N/mm ²	0,2 mm/tr
Longueur de coupe L _c	20 mm
Longueur totale L	120 mm
Nombre de dents Z	6
Longueur de col L ₁	74 mm
Ø nom. D _c	10 mm
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		