

**Garant****Alezoare HSS ultraperformante HPC gaură străpunsă, TiAlN, Ø nominal DC: 10H7mm****Date comandă**

Numărul de comandă	164358 10H7
GTIN	4045197767738
Clasa articolului	10N

**Descriere****Execuție:**

**Model recomandat pentru mașinile cu comandă numerică** cucoadă cilindrică, adaptat pentru prindere standardizată în special în **mandrină reglabilă cu prindere hidraulică** sau mandrină **de mare precizie**.

Permite obținerea unei **concentricități precise** și a **siguranței procesului**.

Nu mai este necesară achiziționarea de suporturi speciale.

Cu canale de răcire interioară pentru aplicații **HPC** pentru reducerea costurilor de fabricație.

Cu tăiș scurt și drept.

**Informații privind toleranțele:**

**Configurabil:** Alezoare rectificat pentru ajustaj conform preferințelor.

**H7:** Execuție conform DIN1420 pentru toleranța H7 a alezajului.

**Aplicație:**

Pentru **alezarea HPC / HSC a găurilor străpuse**.

**Descriere tehnică**

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	10 mm
Lungimea totală L	120 mm
Lungime activă L <sub>1</sub>	75 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	20 mm
Număr de dinți Z	6

Toleranță	H7
Adaos de alezat în Ø	0,1 - 0,15 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS
Standard	Normă de lucru
Răcire interioară	da, cu 25 bari
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Strategie de așchiere	HPC
Utilizare la tipul de găurire	la gaură străpunsă
Inel colorat	verde
Tip produs	Alezor

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
Fontă	recomandat	40 m/min	K
GGG	recomandat	30 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		