

Garant

Alezor din carbură HPC gaură străpunsă, TiAlN, Ø nominal DC: 6,5mm



Date comandă

Numărul de comandă	164348 6,5
GTIN	4045197366443
Clasa articolului	10N

Descriere

IMPORTANT: Articolul poate fi configurat

Ø nominal D_c: 6.5 mm

Gamă de Ø: 6.21 - 6.7 mm, Intervall: 0,001

Execuție:

Model recomandat pentru mașinile cu comandă numerică cu coadă 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.

Alezoare rectificate pentru toleranțe conform preferințelor dumneavoastră.

Cu tăiș scurt și drept.

Aplicație:

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

Notă:

ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!

Produsul succesori recomandat este Cod 164420

Utilizare la tipul de găurire: La gaură străpunsă

Număr de dinți Z: 6

Gamă de Ø: 6,21 - 6,7 mm

Lungimea tăișului L_c: 16 mm

Lungime activă L₁: 59 mm

Lungimea totală L: 100 mm

Număr de dinți Z: 6

Ø cozii D_s: 8 mm

Descriere tehnică

Ø nominal D_c	6,5 mm
Toleranța arborelui	h6
Avans f în oțel < 60 HRC	0,08 mm/rot
Lungime activă L_1	59 mm
Ø cozii D_s	8 mm
Lungimea totală L	100 mm
Lungimea tăișului L_c	16 mm
Gamă de Ø	6,21 - 6,7 mm
Număr de dinți Z	6
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Strategie de aşchiere	HPC
Utilizare la tipul de găurire	La gaură străpunsă
Inel colorat	roșu
Tip produs	Alezor

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 55 HRC	recomandat	12 m/min	H
Oțel < 60 HRC	indicat în anumite condiții	8 m/min	H
Oțel < 65 HRC	indicat în anumite condiții	6 m/min	H
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		