

**Garant****Alezor din carbură HPC gaură străpunsă, TiAlN, Ø nominal DC: 16H7mm****Date comandă**

Numărul de comandă	164348 16H7
GTIN	4045197644145
Clasa articolului	10N

**Descriere****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 rectificat 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

Toleranță Ø gaură: H7

Număr de dinți Z: 6

Toleranță Ø gaură: H7

Lungimea tăișului  $L_c$ : 25 mm

Lungime activă  $L_1$ : 97 mm

Lungimea totală L: 150 mm

Număr de dinți Z: 6

Ø cozii  $D_s$ : 16 mm

**Descriere tehnică**

Toleranța arborelui	h6
Avans f în oțel < 60 HRC	0,15 mm/rot

Ø nominal $D_c$	16 mm
Lungime activă $L_1$	97 mm
Ø cozii $D_s$	16 mm
Lungimea totală $L$	150 mm
Lungimea tăișului $L_c$	25 mm
Număr de dinți $Z$	6
Ø recomandat pentru găurire în oțel < 60 HRC	15,9 mm
Toleranță Ø gaură	H7
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		