

Garant**Alezor din carbură HPC gaură străpunsă, TiAlN, Ø nominal DC: 5H7mm****Date comandă**

Numărul de comandă	164348 5H7
GTIN	4045197546203
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: 4

Toleranță Ø gaură: H7

Lungimea tăișului L_c : 12 mm

Lungime activă L_1 : 35 mm

Lungimea totală L: 75 mm

Număr de dinți Z: 4

Ø cozii D_s : 6 mm

Descriere tehnică

Ø nominal D_c	5 mm
Avans f în oțel < 60 HRC	0,06 mm/rot

Toleranța arborelui	h6
Lungime activă L_1	35 mm
\varnothing cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	75 mm
Lungimea tăișului L_c	12 mm
Număr de dinți Z	4
\varnothing recomandat pentru găurire în oțel < 60 HRC	4,9 mm
Toleranță \varnothing 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 așchiere	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		