

Garant**Alezor din carbură HPC gaură străpunsă, TiAlN, Ø nominal DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	164348 10
GTIN	4045197366511
Clasa articolului	10N

Descriere**IMPORTANT: Articolul poate fi configurat**Ø nominal D_c: 10 mm

Gamă de Ø: 9.71 - 10.2 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: 9,71 - 10,2 mm

Lungimea tăișului L_c: 20 mmLungime activă L₁: 76 mm

Lungimea totală L: 120 mm

Număr de dinți Z: 6

Ø cozii D_s: 10 mm**Descriere tehnică**

Lungime activă L_1	76 mm
\varnothing nominal D_c	10 mm
Toleranța arborelui	h6
Avans f în oțel < 60 HRC	0,12 mm/rot
\varnothing cozii D_s	10 mm
Lungimea totală L	120 mm
Lungimea tăișului L_c	20 mm
Gamă de \varnothing	9,71 - 10,2 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 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		