

Garant**Alezor din carbură HPC gaură străpunsă, TiAlN, Ø nominal DC: 12H7mm****Date comandă**

Numărul de comandă	164350 12H7
GTIN	4045197644503
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 spiră pe stânga.

Aplicație:

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

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: 20 mm

Lungime activă L₁: 71 mm

Lungimea totală L: 120 mm

Număr de dinți Z: 6

Ø cozii D_s: 12 mm

Descriere tehnică

Avans f pentru INOX < 900 N/mm ²	0,2 mm/rot
Lungime activă L ₁	71 mm

Toleranța arborelui	h6
Ø nominal D_c	12 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	120 mm
Lungimea tăișului L_c	20 mm
Număr de dinți Z	6
Ø recomandat pentru găurire în INOX < 900 N/mm ²	11,9 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	albastru
Tip produs	Alezor

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	25 m/min	M
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		