

**Garant**
**Alezor din carbură HPC gaură străpunsă, TiAlN, Ø nominal DC: 5H7 mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	164352 5H7
GTIN	4045197674272
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.**

**Alezoare rectificat pentru toleranțe conform preferințelor dumneavoastră.**

Cu tăiș scurt și spiră pe stânga.

**Aplicație:**

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

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**

Avans f pentru titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/rot
Lungime activă $L_1$	35 mm
Toleranța arborelui	h6

Ø nominal $D_c$	5 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	75 mm
Lungimea tăişului $L_c$	12 mm
Număr de dinți Z	4
Ø recomandat pentru găurire în titan < 850 N/mm <sup>2</sup>	4,9 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	roz
Tip produs	Sculă de şlefuit cu tăiş nedetaşabil