

**Garant****Alezor din carbură HPC Gaură străpunsă, TiAlN, Ø nominal DC: 8,03mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 164362 8,03   |
| GTIN               | 4045197363268 |
| 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**. Pentru **concentricitate precisă** și **siguranța procesului**. Nu mai este necesară achiziționarea de suporturi speciale. Cu canale de răcire interioară pentru aplicații **HPC** pentru reducerea costurilor de fabricație.

**Toleranțele de fabricație ale alezoarelor:**

Cu valoare întreagă și  $\varnothing 0,5 = H7$  conform DIN 1420.

Dimensiuni 1/100  $\varnothing 3,97 - 12,03: +0,004/0$

Cu tăiș scurt și spiră pe stânga.

**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  $\varnothing$  gaură: 0 / 0,004

Număr de dinți Z: 6

Toleranță  $\varnothing$  gaură: 0 / 0,004

Lungimea tăișului  $L_c$ : 16 mm

Lungime activă  $L_1$ : 60 mm

Lungimea totală L: 100 mm

Număr de dinți Z: 6

$\varnothing$  cozii  $D_s$ : 8 mm

**Descriere tehnică**

|  |                     |
|--|---------------------|
| Toleranța arborelui  | h6                  |
| Ø nominal $D_c$  | 8,03 mm             |
| Lungime activă $L_1$   | 60 mm               |
| Avans $f$ pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>               | 0,6 mm/rot          |
| Ø cozii $D_s$  | 8 mm                |
| Lungimea totală $L$  | 100 mm              |
| Lungimea tăișului $L_c$                                      | 16 mm               |
| Număr de dinți $Z$   | 6                   |
| Ø recomandat pentru găurire în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 7,9 mm              |
| Toleranță Ø gaură  | 0 / 0,004           |
| Strat de acoperire   | TiAlN               |
| Materialul sculei  | carbură             |
| Standard   | Normă de fabricație |
| Răcire interioară  | da                  |
| Coadă tip  | DIN 6535 HA cu h6   |
| Strategie de așchiere  | HPC                 |
| Utilizare la tipul de găurire                                | la gaură străpunsă  |
| Inel colorat   | verde               |
| Tip produs   | Alezor              |

## Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru | $V_c$     | Cod ISO |
|-------------------------------|---------------------|-----------|---------|
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 150 m/min | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 120 m/min | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat          | 120 m/min | P       |
| Fontă                         | recomandat          | 80 m/min  | K       |
| GGG                           | recomandat          | 60 m/min  | K       |
| Uni                           | recomandat          |           |         |
| Umiditate maximă              | recomandat          |           |         |

Umiditate minimă

recomandat