

**Garant****Alezor din carbură HPC Gaură străpunsă, TiAlN, Ø nominal DC: 6,01mm****Date comandă**

Numărul de comandă	164362 6,01
GTIN	4045197363183
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 străpunse**.

**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: 4

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

Lungimea tăișului  $L_c$ : 12 mm

Lungime activă  $L_1$ : 35 mm

Lungimea totală L: 75 mm

Număr de dinți Z: 4

$\varnothing$  cozii  $D_s$ : 6 mm

**Descriere tehnică**

Lungime activă $L_1$	35 mm
Avans $f$ pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,4 mm/rot
$\varnothing$ nominal $D_c$	6,01 mm
Toleranța arborelui	h6
$\varnothing$ 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 $< 1100 \text{ N/mm}^2$	5,9 mm
Toleranță $\varnothing$ 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 $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	150 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	120 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	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