

**Garant****Alezor din carbură HPC Gaură străpunsă, TiAlN, Ø nominal DC: 12,03mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 164362 12,03  |
| GTIN               | 4045197363381 |
| 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: 6

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

Lungimea tăișului  $L_c$ : 20 mm

Lungime activă  $L_1$ : 71 mm

Lungimea totală L: 120 mm

Număr de dinți Z: 6

$\varnothing$  cozii  $D_s$ : 12 mm

**Descriere tehnică**

|  |                     |
|--|---------------------|
| Toleranța arborelui  | h6                  |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>                 | 0,7 mm/rot          |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 12,03 mm            |
| Lungime activă L <sub>1</sub>                                | 71 mm               |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                                       | 12 mm               |
| Lungimea totală L  | 120 mm              |
| Lungimea tăișului L <sub>c</sub>                             | 20 mm               |
| Număr de dinți Z   | 6                   |
| Ø recomandat pentru găurire în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 11,8 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 aşchiere  | HPC                 |
| Utilizare la tipul de găurire                                | la gaură străpunsă  |
| Inel colorat   | verde               |
| Tip produs   | Alezor              |

## Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru | V <sub>c</sub> | 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