

Garant
Alezor din carbură HPC gaură înfundată, TiAlN, Ø nominal DC: 4H7mm

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 164351 4H7 |
| GTIN | 4045197852915 |
| 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 drept.

Aplicație:

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

Notă:

ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!

Produsul succesori recomandat este Cod 164425

Utilizare la tipul de găurire: Pentru gaură înfundată

Toleranță Ø gaură: H7

Număr de dinți Z: 4

Toleranță Ø gaură: H7

Lungimea tăișului L_c : 12 mm

Lungime activă L_1 : 34 mm

Lungimea totală L: 75 mm

Număr de dinți Z: 4

Ø cozii D_s : 6 mm

Descriere tehnică

| | |
|---|-------------|
| Lungime activă L_1 | 34 mm |
| Avans f pentru INOX < 900 N/mm ² | 0,06 mm/rot |

| | |
|---|------------------------|
| Lungimea totală L | 75 mm |
| Ø recomandat pentru găurire în INOX < 900 N/mm ² | 3,9 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Ø cozii D _s | 6 mm |
| Lungimea tăișului L _c | 12 mm |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Ø nominal D _c | 4 mm |
| Toleranță Ø gaură | H7 |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | carbură |
| Standard | Normă de fabricație |
| Răcire interioară | da, cu 25 bar |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Strategie de aşchiere | HPC |
| Utilizare la tipul de găurire | Pentru gaură înfundată |
| 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 | | |