

Garant**Alezor din carbură HPC gaură înfundată, TiAlN, Ø nominal DC: 12H7mm****Date comandă**

Numărul de comandă	164351 12H7
GTIN	4045197852953
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: 6

Toleranță Ø gaură: H7

Lungimea tăișului L_c : 20 mm

Lungime activă L_1 : 68 mm

Lungimea totală L: 120 mm

Număr de dinți Z: 6

Ø cozii D_s : 12 mm

Descriere tehnică

Lungimea tăișului L_c	20 mm
Lungimea totală L	120 mm

Toleranța arborelui	h6
Număr de dinți Z	6
Ø recomandat pentru găurire în INOX < 900 N/mm ²	11,9 mm
Lungime activă L ₁	68 mm
Ø cozii D _s	12 mm
Ø nominal D _c	12 mm
Avans f pentru INOX < 900 N/mm ²	0,2 mm/rot
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		