

**Garant**
**Alezor din carbură HPC gaură înfundată, TiAlN, Ø nominal DC: 9mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	164351 9
GTIN	4045197853264
Clasa articolului	10N

**Descriere**
**IMPORTANT: Articolul poate fi configurat**

Gamă de Ø: 8.71 - 9.2 mm, Intervall: 0,001

Ø nominal D<sub>c</sub>: 9 mm

**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 rectificate 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

Număr de dinți Z: 6

Gamă de Ø: 8,71 - 9,2 mm

Lungimea tăișului L<sub>c</sub>: 20 mm

Lungime activă L<sub>1</sub>: 54 mm

Lungimea totală L: 100 mm

Număr de dinți Z: 6

Ø cozii D<sub>s</sub>: 10 mm

**Descriere tehnică**

Gamă de Ø	8,71 - 9,2 mm
Ø nominal $D_c$	9 mm
Număr de dinți Z	6
Lungimea totală L	100 mm
Lungimea tăișului $L_c$	20 mm
Toleranța arborelui	h6
Lungime activă $L_1$	54 mm
Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/rot
Ø cozii $D_s$	10 mm
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 <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	M
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		