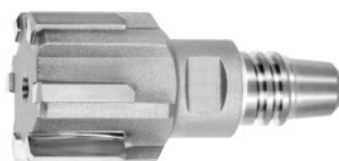


**Garant****Tête d'alésage en cermet HPC H7, acier Trou borgne, non revêtu, Ø nom. D: 44mm**

## Données de commande

N° commande	239715 44
GTIN	4062406115715
Classe d'article	23A

## Description

**Exécution:**

Système de têtes d'alésage **rectifié pour l'ajustement IT7**. Géométrie de coupe adaptée à l'application.

**Concentricité du système  $\leq 5 \mu\text{m}$  (rapportée à la tête et au porte-outils) à l'état monté.**

Avec arêtes courtes et goujures droites.

**Utilisation:**

**Pour trous borgnes.**

Pour l'alésage HPC/HSC.

**Remarque(s):**

**Longueur utile totale** =  $L_1$  (porte-outils 239740 / 239745) +  $l$  (tête d'alésage 239710 à 239720).

Clé de serrage adaptée 219987. Embout pour clé dynamométrique 219986.

Autres dimensions disponibles sur demande.

## Description technique

Nombre de dents Z	8
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,8 mm/tr
Long. tête l	30 mm
Long. coupe l <sub>1</sub>	12 mm
Dimensions de l'attachement	29 mm

Ø nom. D	44 mm
Ouverture	24 mm
Série	TopCut
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Cermet
Norme	Norme usine
Tolérance de perçage	H7
Utilisation avec le type d'alésage	pour trous borgnes
Méthode d'usinage	HPC
Arrosage interne	oui
Semi-Standard	oui
Porte-outils adapté	GARANT TopCut
Type de produit	Inserts de coupe pour alésage

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
GG	moyennement adaptée	160 m/min	K
GGG	moyennement adaptée	140 m/min	K
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		