

Garant**Tête d'alésage en cermet HPC H7, acier Trou borgne, non revêtu, Ø nom. D: 38mm**

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 239715 38 |
| GTIN | 4062406115685 |
| 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

| | |
|---|-----------|
| Long. coupe l_1 | 12 mm |
| Long. tête l | 30 mm |
| Avance f dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,8 mm/tr |
| Nombre de dents Z | 8 |
| Dimensions de l'attachement | 24 mm |

| | |
|------------------------------------|-------------------------------|
| Ø nom. D | 38 mm |
| Ouverture | 21 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 _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 140 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 140 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 140 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | 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 | | |