

**Garant****Alésoir hautes performances en HSS HPC Trous débouchants, TiAlN, Ø nom. DC: 11mm****Données de commande**

N° commande	164358 11
GTIN	4045197769466
Classe d'article	10N

**Description****Exécution:**

**Adaptée CN** avec queue cylindrique cotes pleines pour utilisation normalisée spécialement dans les **mandrins expansibles hydrauliques** ou les **mandrins de serrage de haute précision**.

On obtient ainsi une **précision de concentricité** et une **sécurité de process optimales**.

L'acquisition d'adaptateurs spéciaux n'est plus nécessaire.

Avec arrosage interne pour l'**utilisation HPC** afin de réduire les coûts de fabrication.

Avec arêtes courtes et goujures droites.

**Données de tolérance:**

**Configurables:** Alésoirs rectifiés pour ajustement suivant indications.

**H7:** exécution suivant DIN1420 pour tolérance d'alésage H7.

**Utilisation:**

Pour l'alésage **HPC/UGV** de **trous débouchants**.

**Description technique**

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/tr
Plage de Ø	10,71 - 11,2 mm
Longueur de col L <sub>1</sub>	69 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	11 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	20 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Longueur totale L	120 mm

Nombre de dents Z	6
Tolérance	Configurable
Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au $\varnothing$	0,1 - 0,15 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	HSS
Norme	Norme usine
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Méthode d'usinage	HPC
Utilisation avec le type d'alésage	Pour les trous débouchants
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Embouts Philips

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	45 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	45 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P
GG	adaptée	40 m/min	K
GGG	adaptée	30 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		