

**Garant**

## Alésoir hautes performances en HSS HPC Trous borgnes, TiAlN, Ø nom. DC: 40mm



### Données de commande

N° commande	164359 40
GTIN	4045197770158
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 borgnes**.

### Description technique

Longueur de col $L_1$	139 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,45 mm/tr
Longueur totale $L$	200 mm
Plage de $\varnothing$	39,21 - 40,2 mm
$\varnothing$ nom. $D_c$	40 mm
Nombre de dents $Z$	8
$\varnothing$ queue $D_s$	25 mm

Longueur de coupe $L_c$	25 mm
Tolérance	Configurable
Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au $\varnothing$	0,3 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 trous borgnes
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		