

**Garant****Alésoir hautes performances en carbure monobloc GARANT Master Alu HPC  
Trous borgnes, DLC, Ø nom. DC: 12H7mm****Données de commande**

N° commande	164405 12H7
GTIN	4062406282172
Classe d'article	10P

**Description****Exécution:**

Alésoirs HPC **spéciaux** de la toute dernière génération pour **l'usinage de l'aluminium**, avec géométrie de coupe et substrat en carbure optimisés.

Arêtes très courtes pour des valeurs de coupe accrues. Stratégie de lubrification optimisée grâce aux sorties de lubrification radiales avec orientation directe sur l'arête.

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

Précision de concentricité et sécurité de processus maximales grâce au pas différentiel des arêtes et à la conception spéciale de la largeur de chanfrein ronde.

Modèle avec revêtement DLC sp<sup>2</sup>.

**Données de tolérance:**

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

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

**Utilisation:**

Modèle spécial pour trous borgnes.

**Description technique**

Avance f dans l'alu/la fonte	2,1 mm/tr
Tolérance	H7
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	12 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	12 mm
Longueur de col L <sub>1</sub>	75 mm

Longueur totale L	120 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Nombre de dents Z	6
Série	Master Alu
Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au Ø	0,2 mm
Revêtement	DLC
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	W
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	Jaune
Type de produit	Embouts Philips

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu.	adaptée	250 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	250 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	250 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		