

**Garant****Alésoirs hautes performances en carbure monobloc GARANT Master Steel HPC Trous débouchants, TiAlN, Ø nom. DC: 6,5mm****Données de commande**

N° commande	164420 6,5
GTIN	4062406284176
Classe d'article	10P

**Description****Exécution:**

Alésoirs HPC **universels** de dernière génération. 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. **Utilisation idéale dans l'acier et l'acier inoxydable.** Usinage fiable d'aciers à haute résistance **jusqu'à 60 HRC. Adaptée 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.

**Données de tolérance:**

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

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

**0/0,005 mm:** tolérance de fabrication ou de coupe du Ø nominal  $D_c$ .

**Utilisation:**

Modèle spécial pour trous débouchants.

**Description technique**

Ø nom. $D_c$	6,5 mm
Nombre de dents Z	6
Longueur de col $L_1$	64 mm
Ø queue $D_s$	8 mm
Avance f dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/tr
Tolérance	Configurable

Longueur de coupe $L_c$	10 mm
Longueur totale L	100 mm
Série	Master Steel
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1 mm/tr
Plage de Ø	6,201 - 6,7 mm
Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au Ø	0,1 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
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 < 500 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	180 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	Adapté	100 m/min	P
Acier < 55 HRC	Adapté	12 m/min	H
Acier < 60 HRC	moyennement adaptée	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	M
GG	adaptée	110 m/min	K
GGG	adaptée	90 m/min	K

Uni	adaptée
av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	adaptée