

Garant**Alésoirs hautes performances en carbure monobloc GARANT Master Steel HPC Trous débouchants, TiAlN, Ø nom. DC: 7mm****Données de commande**

N° commande	164420 7
GTIN	4062406284183
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

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	1 mm/tr
Nombre de dents Z	6
Longueur totale L	100 mm
Tolérance	Configurable
Plage de Ø	6,701 - 7,2 mm
Avance f dans l'INOX < 900 N/mm ²	0,3 mm/tr

Longueur de coupe L_c	10 mm
Longueur de col L_1	64 mm
Série	Master Steel
\varnothing queue D_s	8 mm
\varnothing nom. D_c	7 mm
Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au \varnothing	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 ²	moyennement adaptée	180 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	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 ²	adaptée	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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