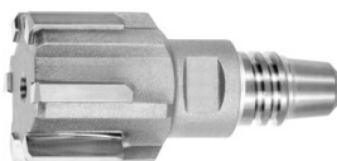


**Garant**

**Tête d'alésage en cermet HPC H7, acier Trou borgne, non revêtu, Ø nom. D: 16,201-Xmm**



## Données de commande

N° commande	239715 16,201-X
GTIN	4062406605803
Classe d'article	23A

## Description

### Exécution:

Système de têtes d'alésage **rectifié pour l'ajustement IT7**. Géométrie de coupe adaptée à l'application.

**Concentricité du système  $\leq 5 \mu\text{m}$  (rapportée à la tête et au porte-outils) à l'état monté.**

Avec arêtes courtes et goujures droites.

### Utilisation:

**Pour trous borgnes.**

Pour l'alésage HPC/HSC.

### Remarque(s):

**Longueur utile totale** =  $L_1$  (porte-outils 239740 / 239745) +  $l$  (tête d'alésage 239710 à 239720).

Clé de serrage adaptée 219987. Embout pour clé dynamométrique 219986.

Autres dimensions disponibles sur demande. Délai de livraison: 4 semaines

Quantité minimum de commande : 1 pièce

Fabrication spéciale personnalisée:

annulation possible max. 3 jours ouvrables après réception de la confirmation de commande.

Reprise impossible.

## Description technique

Long. coupe $l_1$	8 mm
Nombre de dents Z	6

Long. tête l	22 mm
Dimensions de l'attachement	12 mm
Plage de Ø	16,201 - 17,2 mm
Série	TopCut
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Cermet
Norme	Norme usine
Tolérance de perçage	H7
Utilisation avec le type d'alésage	pour trous borgnes
Méthode d'usinage	HPC
Arrosage interne	oui
Semi-Standard	oui
Porte-outils adapté	GARANT TopCut
Type de produit	Inserts de coupe pour alésage

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
GG	moyennement adaptée	160 m/min	K
GGG	moyennement adaptée	140 m/min	K
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		