

**Garant****Alésoir hautes performances en carbure monobloc GARANT Master Titan HPC  
Trous borgnes, TiAlN, Ø nom. DC: 15mm****Données de commande**

N° commande	164415 15
GTIN	4062406698553
Classe d'article	10P

**Description****Exécution:**

**Alésoirs HPC spéciaux** de la toute dernière génération pour l'**usinage du titane**, avec géométrie de coupe et substrat en carbure optimisés. Arête très courte pour des valeurs de coupe accrues. Stratégie de lubrification optimisée grâce aux sorties de lubrification radiales avec orientation directe sur l'arête.

**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 des arêtes et à la conception spéciale de la largeur de chanfrein ronde.

**Données de tolérance:**

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

**Utilisation:**

Modèle spécial pour trous borgnes.

**Remarque(s):**

Délai de livraison: 4 semaines.

**Description technique**

Longueur totale L	130 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm
Nombre de dents Z	6
Ø nom. D <sub>c</sub>	15 mm
Longueur de col L <sub>1</sub>	82 mm

Longueur de coupe $L_c$	15 mm
Tolérance	Configurable
Plage de $\varnothing$	14,201 - 15,2 mm
Série	Master Titan
Avance $f$ dans le titane $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,48 mm/tr
Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au $\varnothing$	0,2 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	Outils d'alésage avec arêtes fixes

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		