

Garant**Alésoirs hautes performances en carbure monobloc GARANT Master Steel HPC Trous débouchants, TiAlN, Ø nom. DC: 4,01mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 164420 4,01 |
| GTIN | 4067263517863 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Série | Master Steel |
| Tolérance | 0 / 0,005 |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Ø nom. D_c | 4,01 mm |
| Longueur de col L_1 | 39 mm |
| Avance f dans l'INOX < 900 N/mm ² | 0,2 mm/tr |

| | |
|--|----------------------------|
| Longueur de coupe L_c | 8 mm |
| Avance f dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,6 mm/tr |
| Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au \emptyset | 0,1 mm |
| Longueur totale L | 75 mm |
| \emptyset queue D_s | 6 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$ | moyennement adaptée | 180 m/min | P |
| Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 150 m/min | P |
| Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | Adapté | 100 m/min | P |
| Acier $< 55 \text{ HRC}$ | Adapté | 12 m/min | H |
| Acier $< 60 \text{ HRC}$ | moyennement adaptée | 8 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 50 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 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 |