

**Garant****Alésoirs hautes performances en carbure monobloc GARANT Master Steel HPC Trous débouchants, TiAlN, Ø nom. DC: 6,01mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 164420 6,01   |
| GTIN             | 4067263886457 |
| 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 queue $D_s$                                  | 6 mm         |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 1 mm/tr      |
| Série  | Master Steel |
| Longueur de coupe $L_c$                        | 8 mm         |
| Longueur de col $L_1$                          | 39 mm        |
| Ø nom. $D_c$                                   | 6,01 mm      |

|  |                            |
|--|----------------------------|
| Longueur totale L  | 75 mm                      |
| Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au $\emptyset$ | 0,1 mm                     |
| Tolérance  | 0 / 0,005                  |
| Nombre de dents Z  | 6                          |
| Avance f dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>               | 0,3 mm/tr                  |
| 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 <sub>c</sub> | 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 |