

Garant**Alesatori in HMI ad alte prestazioni GARANT Master Steel HPC Foro cieco, TiAlN, Ø Nominale DC: 6H7mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 164425 6H7 |
| GTIN | 4062406282301 |
| Classe articolo | 10P |

Descrizione**Esecuzione:**

Alesatori universali HPC di ultima generazione. Taglienti extra corti per elevati parametri di taglio. Strategia di raffreddamento ottimizzata grazie all'uscita radiale del lubrorefrigerante con allineamento diretto al tagliente. **Utilizzo senza compromessi su acciaio e acciaio inossidabile.** Lavorazione affidabile di acciai più resistenti **fino a 60 HRC.** **Esecuzione per macchine a CN** con Ø del codolo cilindrico per il montaggio su **mandrini idraulici** oppure ad **altissima precisione.**

Massima precisione di concentricità radiale e sicurezza dei processi grazie al passo irregolare.

Visualizzazione delle tolleranze:

Alesatori configurabili: completamente rettificati per accoppiamenti su indicazione del cliente.

H7: versione per la tolleranza del foro H7.

0/0,005 mm: tolleranza di produzione o dei taglienti nominale del Ø D_c nominale.

Uso:

Esecuzione speciale per fori ciechi.

Descrizione tecnica

| | |
|---|-----------|
| Numero taglienti Z | 6 |
| Lunghezza taglienti L _c | 8 mm |
| Lunghezza complessiva L | 75 mm |
| Ø Nominale D _c | 6 mm |
| Sporgenza totale L ₁ | 39 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ² | 1 mm/gir, |

| | |
|---|--|
| Ø Codolo D _s | 6 mm |
| Serie | Master Steel |
| Tolleranza del Ø del foro | H7 |
| Avanzamento f in INOX < 900 N/mm ² | 0,3 mm/gir, |
| Sovrametallo di alesatura nel Ø | 0,1 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Passaggio interno per LR | sì, con 25 bar |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Utilizzo per tipo di foro | in caso di foro cieco |
| Colore collarino | verde |
| Tipo di prodotto | Bit per viti con impronta a croce Phillips |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | limitatamente adatto | 180 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 180 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 180 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 150 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | adatto | 100 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | adatto | 12 m/min | H |
| Acciaio < 60 HRC | limitatamente adatto | 8 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 30 m/min | M |
| GG | idoneo | 110 m/min | K |
| GGG | idoneo | 90 m/min | K |

| | |
|--------------|--------|
| Uni | idoneo |
| a umido max. | idoneo |
| a umido min. | idoneo |