

## Garant

### Alesatori in HMI ad alte prestazioni GARANT Master Steel HPC Foro cieco, TiAlN, Ø Nominale DC: 5,5mm



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	164425 5,5
GTIN	4062406284404
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<sub>c</sub> nominale.

### Uso:

Esecuzione speciale per fori ciechi.

## Descrizione tecnica

Serie	Master Steel
Ø Campo	5,201 - 5,7 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,6 mm/gir,
Sporgenza totale L <sub>1</sub>	39 mm
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/gir,
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm

Lunghezza complessiva L	75 mm
Ø Nominale D <sub>c</sub>	5,5 mm
Numero taglienti Z	4
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	8 mm
Tolleranza del Ø del foro	configurabile
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	180 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		