

Garant**Testina alesatrice Cermet HPC H7 in HMI, acciaio foro cieco, non rivestito, Ø Nominale D: 16,201-Xmm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|-----------------|
| Numero d'ordine | 239715 16,201-X |
| GTIN | 4062406605803 |
| Classe articolo | 23A |

Descrizione**Esecuzione:**

Sistema di alesatori a testina intercambiabile **completamente rettificati per accoppiamento IT7**. Geometria del tagliente adatta all'uso.

Concentricità del sistema $\leq 5 \mu\text{m}$ (riferita a testa e supporto) in versione montata.

Con taglienti corti ed elica diritta.

Uso:

Per i fori ciechi.

Per l'alesatura HPC/HSC.

Nota:

Lunghezza utile totale = L_1 (adattatore n. art. 239740 / 239745) + l (testina intercambiabile da n. art. 239710 a 239720).

Chiave di serraggio adatta n. art. 219987. Impiego per chiave dinamometrica n. art. 219986.

Altre dimensioni disponibili su richiesta. Tempo di consegna: 4 settimane

Quantità minima d'ordine: 1 pezzi

Lavorazione speciale specifica per cliente:

storno possibile al massimo fino a 3 giorni lavorativi dalla ricezione della conferma dell'ordine.

Restituzione esclusa.

Descrizione tecnica

| | |
|---------------------------|------|
| Lunghezza tagliente l_1 | 8 mm |
|---------------------------|------|

| | |
|---------------------------|----------------------------------|
| Numero taglienti Z | 6 |
| Lunghezza della testina l | 22 mm |
| Dimensione attacco | 12 mm |
| Ø Campo | 16,201 - 17,2 mm |
| Serie | TopCut |
| Rivestimento | non rivestito |
| Materiale da taglio | Cermet |
| Norma | Norma interna |
| Tolleranza foro | H7 |
| Utilizzo per tipo di foro | in caso di foro cieco |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Passaggio interno per LR | sì |
| Semi-standard | sì |
| Attacco adatto | GARANT TopCut |
| Tipo di prodotto | Inserito da taglio per alesatura |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 140 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 140 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 140 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 120 m/min | P |
| GG | limitatamente adatto | 160 m/min | K |
| GGG | limitatamente adatto | 140 m/min | K |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |