

**Garant****Alesatori in HMI ad alte prestazioni GARANT Master Steel HPC Foro passante, TiAlN, Ø Nominale DC: 5,99mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 164420 5,99   |
| GTIN            | 4067263886440 |
| 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 passanti.

**Descrizione tecnica**

|   |             |
|---|-------------|
| Numero taglienti Z                            | 6           |
| Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,3 mm/gir, |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                     | 5,99 mm     |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>            | 8 mm        |
| Sovrametallo di alesatura nel Ø               | 0,1 mm      |
| Tolleranza del Ø del foro                     | 0 / 0,005   |

|   |  |
|---|--|
| Lunghezza complessiva L                           | 75 mm                                      |
| Serie   | Master Steel                               |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 1 mm/gir,                                  |
| Sporgenza totale L <sub>1</sub>                   | 39 mm                                      |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                           | 6 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 passante                   |
| 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 |