

Garant**GARANT Master Steel Alezor ultraperformant din carbură monobloc HPC gaură înfundată, TiAlN, Ø nominal DC: 4H7mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 164425 4H7 |
| GTIN | 4062406282288 |
| Clasa articolului | 10P |

Descriere**Execuție:**

Alezoare HPC **universale** de ultimă generație. Tăișuri extrem de scurte pentru valori de așchiere ridicate. Strategie de răcire optimizată datorită ieșirilor pentru lichidul de răcire dispuse radial, cu țintire directă a tăișului. **Utilizare fără compromisuri pentru oțel și oțeluri inoxidabile.** Prelucrare fiabilă a oțelurilor cu rezistență ridicată **de până la 60 HRC. Model recomandat pentru mașinile CN**, cu Ø precis al cozii, recomandat pentru prinderea standardizată în **mandrinele hidraulice** sau **de mare precizie.**

Concentricitate maximă și siguranță a procesului datorită divizării inegale.

Informații privind toleranțele:

Configurabil: Alezoare rectificcate pentru ajustaj conform preferințelor.

H7: Execuție pentru toleranța H7 a alezajului.

0/0,005 mm: Toleranță de fabricație sau de tăiere a Ø nominal D_C.

Aplicație:

Model special pentru găuri înfundate.

Descriere tehnică

| | |
|----------------------------------|-------|
| Lungimea tăișului L _c | 8 mm |
| Lungime activă L ₁ | 39 mm |
| Ø nominal D _C | 4 mm |
| Ø cozii D _s | 6 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Toleranță | H7 |

| | |
|--|------------------------|
| Lungimea totală L | 75 mm |
| Avans f pentru INOX < 900 N/mm ² | 0,2 mm/rot |
| Serie | Master Steel |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ² | 0,6 mm/rot |
| Adaos de alezat în Ø | 0,1 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Standard | Normă de fabricație |
| Răcire interioară | Da, cu 25 bari |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Strategie de așchiere | HPC |
| Utilizare la tipul de găurire | Pentru gaură înfundată |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Alezor |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 180 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 180 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 180 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 150 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | recomandat | 12 m/min | H |
| Oțel < 60 HRC | indicat în anumite condiții | 8 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 30 m/min | M |
| Fontă | recomandat | 110 m/min | K |
| GGG | recomandat | 90 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |

| | |
|------------------|------------|
| Umiditate maximă | recomandat |
| Umiditate minimă | recomandat |