

**Garant****GARANT Master Steel Alezor ultraperformant din carbură monobloc HPC gaură înfundată, TiAlN, Ø nominal DC: 8H7mm****Date comandă**

Numărul de comandă	164425 8H7
GTIN	4062406282318
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 rectificate 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<sub>C</sub>.

**Aplicație:**

Model special pentru găuri înfundate.

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	100 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	10 mm
Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/rot
Număr de dinți Z	6
Lungime activă L <sub>1</sub>	64 mm
Toleranță	H7

Serie	Master Steel
Avans $f$ pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	1,2 mm/rot
$\varnothing$ nominal $D_c$	8 mm
$\varnothing$ cozii $D_s$	8 mm
Adaos de alezat în $\varnothing$	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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiții	180 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	180 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	180 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	150 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	100 m/min	P
Oțel $< 55 \text{ HRC}$	recomandat	12 m/min	H
Oțel $< 60 \text{ HRC}$	indicat în anumite condiții	8 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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