

**Garant****GARANT Master Steel Alezor ultraperformant din carbură monobloc HPC gaură înfundată, TiAlN, Ø nominal DC: 9,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	164425 9,5
GTIN	4062406284480
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**

Toleranță	configurabil
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,2 mm/rot
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	12 mm
Lungime activă L <sub>1</sub>	80 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea totală L	120 mm

Serie	Master Steel
Ø nominal D <sub>c</sub>	9,5 mm
Gamă de Ø	9,201 - 9,7 mm
Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/rot
Număr de dinți Z	6
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 aşchiere	HPC
Utilizare la tipul de găurire	Pentru gaură înfundată
Inel colorat	verde
Tip produs	Alezor

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	180 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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