

Garant**GARANT Master Steel Alezor ultraperformant din carbură monobloc HPC gaură înfundată, TiAlN, Ø nominal DC: 15mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 164425 15 |
| GTIN | 4062406284565 |
| 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_c .

Aplicație:

Model special pentru găuri înfundate.

Descriere tehnică

| | |
|--|--------------|
| Lungimea tăișului L_c | 15 mm |
| Lungimea totală L | 130 mm |
| Lungime activă L_1 | 82 mm |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ² | 1,7 mm/rot |
| Ø cozii D_s | 16 mm |
| Serie | Master Steel |

| | |
|---|------------------------|
| Gamă de Ø | 14,201 - 15,2 mm |
| Număr de dinți Z | 6 |
| Toleranță | configurabil |
| Ø nominal D _c | 15 mm |
| Avans f pentru INOX < 900 N/mm ² | 0,5 mm/rot |
| Adaos de alezat în Ø | 0,2 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 _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 |