

Garant**Cap de alezat metaloceramic HPC H7 oțel Gaură înfundată, neacoperită, Ø nominal D: 29,201-Xmm****Date comandă**

| | |
|--------------------|-----------------|
| Numărul de comandă | 239715 29,201-X |
| GTIN | 4062406605933 |
| Clasa articolului | 23A |

Descriere**Execuție:**

Sistem de alezoare cu cap interschimbabil **rectificat pentru toleranță IT7**. Geometrie de tăiere ajustată pentru tipul de utilizare.

Concentricitatea sistemului $\leq 5\mu\text{m}$ (raportată la cap și suport) în stare montată.

Cu tăiș scurt și drept.

Aplicație:

Pentru găuri înfundate.

Pentru alezare HPC / HSC.

Notă:

Lungime totală utilizabilă = L_1 (dispozitiv de prindere cod 239740 / 239745) + l (cap interschimbabil de la codul 239710 până la codul 239720).

Cheie de strângere adecvată, cod 219987. Inserție pentru cheia dinamometrică, cod 219986.

Alte dimensiuni pot fi livrate la cerere. Termen de livrare: 4 săptămâni

Comandă minimă: 1 bucăți

Producție specială specifică clientului:

Anularea este posibilă în maxim 3 zile lucrătoare de la primirea confirmării comenzii. Este exclusă returnarea.

Descriere tehnică

| | |
|------------------|---|
| Număr de dinți Z | 8 |
|------------------|---|

| | |
|-------------------------------|------------------------|
| Lungimea tăișului l_1 | 12 mm |
| Referință de prindere | 16 mm |
| Lungime cap l | 26 mm |
| Gamă de \varnothing | 29,201 - 30,2 mm |
| Serie | TopCut |
| Strat de acoperire | neacoperită |
| Materialul sculei | Metaloceramice |
| Standard | Normă de fabricație |
| Toleranța de găurire | H7 |
| Utilizare la tipul de găurire | Pentru gaură înfundată |
| Strategie de așchiere | HPC |
| Răcire interioară | da |
| Semistandard | da |
| Suport recomandat | GARANT TopCut |
| Tip produs | Placuță pentru alezare |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 140 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 140 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 140 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 120 m/min | P |
| Fontă | indicat în anumite condiții | 160 m/min | K |
| GGG | indicat în anumite condiții | 140 m/min | K |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |