

**Garant****Alezor GARANT Master Titan VHM Alezor ultraperformant HPC gaură înfundată, TiAlN, Ø nominal DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	164415 10
GTIN	4062406698485
Clasa articolului	10P

**Descriere****Execuție:**

**Alezoare HPC speciale** de ultimă generație pentru **prelucrarea titanului**, cu geometrie îmbunătățită a tășurilor și substrat de carbură perfecționat. Tășuri extrem de scurte, pentru valori de așchiere ridicate. Strategie de răcire optimizată datorită ieșirilor pentru lichidul de răcire dispuse radial, cu țintire directă a tășului.

**Variantă compatibilă pentru mașinile CN** cu diametrul Ø drept al tije pentru prindere standardizată, în special în **mandrinele hidraulice** sau **de mare precizie**. Cea mai mare concentricitate și siguranță a procesului datorită divizării inegale a tășurilor și configurației speciale a teșiturii rotunde.

**Informații privind toleranțele:**

**Configurabil:** Alezoare rectificate pentru ajustaj conform preferințelor.

**Aplicație:**

Model special pentru găuri înfundate.

**Notă:**

Termen de livrare: 4 săptămâni.

**Descriere tehnică**

Lungimea tășului $L_c$	12 mm
Serie	Master Titan
Avans $f$ pentru titan $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,42 mm/rot
Toleranță	configurabil
Lungimea totală $L$	120 mm

Număr de dinți Z	6
Ø nominal D <sub>c</sub>	10 mm
Lungime activă L <sub>1</sub>	80 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Gamă de Ø	9,701 - 10,2 mm
Adaos de alezat în Ø	0,1 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Răcire interioară	da, cu 25 bar
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Strategie de aşchiere	HPC
Utilizare la tipul de găurire	la gaură străpunsă
Inel colorat	verde
Tip produs	Sculă de şlefuit cu tăiş nedetaşabil

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		