

**Garant****Alezor GARANT Master Titan VHM Alezor ultraperformant HPC gaură înfundată, TiAlN, Ø nominal DC: 11,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	164415 11,5
GTIN	4062406698515
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**

Avans f pentru titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,42 mm/rot
Gamă de Ø	11,201 - 11,7 mm
Număr de dinți Z	6
Serie	Master Titan
Lungimea tășului L <sub>c</sub>	12 mm

Lungimea totală L	120 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Toleranță	configurabil
Lungime activă L <sub>1</sub>	75 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	11,5 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		