

Garant**GARANT Master Steel Alezor ultraperformant din carbură monobloc HPC gaură străpunsă, TiAlN, Ø nominal DC: 6,02mm****Date comandă**

Numărul de comandă	164420 6,02
GTIN	4067263886464
Clasa articolului	10P

Descriere**Execuție:**

Alezoare HPC **universale** de ultimă generație. Tăișuri extrem de scurte pentru valori de aşchiere ridicate. Strategie de răcire optimizată datorită ieşirilor pentru lichidul de răcire dispuse radial, cu ţintire directă a tăişului. **Utilizare fără compromisuri pentru oţel și oţeluri inoxidabile.** Prelucrare fiabilă a oţelurilor cu rezistență ridicată **de până la 60 HRC. Model recomandat pentru maşinile 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 străpunse.

Descriere tehnică

Toleranță	0 / 0,005
Avans f pentru oţel < 1100 N/mm ²	1 mm/rot
Serie	Master Steel
Avans f pentru INOX < 900 N/mm ²	0,3 mm/rot
Lungime activă L ₁	39 mm
Ø nominal D _c	6,02 mm

Număr de dinți Z	6
Lungimea tăișului L_c	8 mm
Adaos de alezat în \emptyset	0,1 mm
\emptyset cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	75 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 așchiere	HPC
Utilizare la tipul de găurire	La gaură străpunsă
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