

Garant**Escariador HSS de alto rendimiento HPC agujero pasante, TiAlN, Ø nominal DC: 12mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 164358 12 |
| GTIN | 4045197769480 |
| Clase de artículo | 10N |

Descripción**Ejecución:**

Modelo adecuado a CN con Ø de mango recto para el asiento estandarizado sobre todo en **platos de sujeción de expansión hidráulica o de alta precisión.**

De esta forma se consigue la **máxima precisión de concentricidad y seguridad de proceso.** Ya no se necesita adquirir asientos especiales.

Con alimentación interna de refrigerante para el **uso HPC**, lo que hace disminuir los costes de producción.

Con filos cortos y ranurados de forma recta.

Especificaciones de tolerancia:

Configurable: Escariadores acabados con rectificado para adaptación según sus requisitos.

H7: versión según DIN1420 para tolerancia de perforación H7.

Aplicación:

Para el **escariado HPC / HSC** de **taladros pasantes.**

Descripción técnica

| | |
|--|-----------------|
| Longitud de voladizo L ₁ | 70 mm |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,18 mm/rev, |
| Número de filos Z | 6 |
| Intervalo de Ø | 11,71 - 12,2 mm |
| Longitud total L | 120 mm |
| Ø de mango D _s | 12 mm |
| Ø nominal D _c | 12 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Longitud de filo L_c | 20 mm |
| Tolerancia | configurable |
| Medida de fricción en el \varnothing del valor indicativo | 0,1 - 0,15 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | HSS |
| Norma | Norma de fábrica |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| Empleo con tipo de perforación | en agujero pasante |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Punta Phillips |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------|------------|
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 45 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 45 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 35 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 35 m/min | P |
| GG | adecuado | 40 m/min | K |
| GGG | adecuado | 30 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |