

**Garant**
**Escariador HSS de alto rendimiento HPC agujero pasante, TiAlN, Ø nominal DC: 24mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	164358 24
GTIN	4045197769602
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**

Ø nominal D <sub>c</sub>	24 mm
Intervalo de Ø	23,21 - 24,2 mm
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	125 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/rev,
Número de filos Z	8
Longitud total L	180 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	20 mm

Longitud de filo $L_c$	25 mm
Tolerancia	configurable
Medida de fricción en el $\varnothing$ del valor indicativo	0,3 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 <sup>2</sup>	adecuado	45 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	45 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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		