

**Garant****GARANT Master Steel escariador MDI de alto rendimiento HPC agujero pasante, TiAlN, Ø nominal DC: 16H7mm****Datos de pedido**

Número de pedido	164420 16H7
GTIN	4062406282271
Clase de artículo	10P

**Descripción****Ejecución:**

Escariadores HPC **universales** de última generación. Cortes extracortos para aumentar los valores de corte. Estrategia de refrigeración optimizada por las salidas de refrigerante dispuestas radialmente con orientación directa al corte. **Aplicación sin concesiones en acero y acero inoxidable.** Mecanizado fiable de materiales de acero de alta resistencia **hasta 60 HRC. Modelo conforme a CN** con Ø de mango recto para un asiento estandarizado, especialmente en **platos de sujeción de expansión hidráulica o de alta precisión.**

Máxima precisión de concentricidad y fiabilidad del proceso debido a la división irregular.

**Especificaciones de tolerancia:**

**Configurable:** escariadores acabados con rectificado para adaptación según su indicación.

**H7:** versión para tolerancia de perforación H7.

**0/0,005 mm:** tolerancia de fabricación o de corte del Ø nominal  $D_c$ .

**Aplicación:**

Modelo especial para agujeros pasantes.

**Descripción técnica**

Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm/rev,
Longitud de filo $L_c$	15 mm
Longitud total L	150 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,7 mm/rev,
Serie	Master Steel
Número de filos Z	6

Longitud de voladizo $L_1$	102 mm
Ø de mango $D_s$	16 mm
Ø nominal $D_c$	16 mm
Tolerancia	H7
Medida de fricción en el Ø del valor indicativo	0,2 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
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 < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	180 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	12 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuada con restricciones	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	M
GG	adecuado	110 m/min	K
GGG	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado