

**Garant****GARANT Master Steel escariador MDI de alto rendimiento HPC agujero ciego, TiAlN, Ø nominal DC: 12H7mm****Datos de pedido**

Número de pedido	164425 12H7
GTIN	4062406282332
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 perforaciones de agujero ciego.

**Descripción técnica**

Longitud de voladizo $L_1$	75 mm
Avance $f$ en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm/rev,
Serie	Master Steel
Longitud de filo $L_c$	12 mm
Avance $f$ en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,7 mm/rev,
Número de filos $Z$	6

Longitud total L	120 mm
Tolerancia	H7
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	12 mm
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	con agujero ciego
anillo de color	verde
Tipo de producto	Punta Phillips

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	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