

**Garant****Escariador MDI de aluminio de alto rendimiento GARANT Master Alu HPC agujero pasante, DLC, Ø nominal DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	164400 12
GTIN	4062406283780
Clase de artículo	10P

**Descripción****Ejecución:**

Escariadores **especiales** HPC de última generación para el **mecanizado de aluminio**, con geometría de corte mejorada y sustrato de metal duro perfeccionado.

Cortes extracortos para aumentar los valores de corte. Estrategia de refrigeración optimizada por las salidas de refrigerante dispuestas radialmente con orientación directa al corte.

**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 seguridad de proceso gracias a la división desigual de los cortes y la configuración especial de la anchura del chaflán redondo.

Versión con recubrimiento de DLC sp<sup>2</sup>.

**Especificaciones de tolerancia:**

**Configurable:** escariadores acabados con rectificado para adaptación según sus requisitos.

**H7:** versión para tolerancia de perforación H7 según DIN1420.

**Aplicación:**

Modelo especial para agujeros pasantes.

**Descripción técnica**

Longitud de filo L <sub>c</sub>	12 mm
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	75 mm
Serie	Master Alu
Longitud total L	120 mm
Número de filos Z	6

Tolerancia	configurable
Intervalo de Ø	11,701 - 12,2 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Avance f en aluminio fundición	2,1 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	12 mm
Medida de fricción en el Ø del valor indicativo	0,2 mm
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
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	amarillo
Tipo de producto	Punta Phillips

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio	adecuado	250 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	250 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	250 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		