

Garant**GARANT Master Steel escariador MDI de alto rendimiento HPC agujero ciego, TiAlN, Ø nominal DC: 6,5mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 164425 6,5 |
| GTIN | 4062406284428 |
| 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

| | |
|--|----------------|
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 1 mm/rev, |
| Ø de mango D_s | 8 mm |
| Longitud de voladizo L_1 | 64 mm |
| Serie | Master Steel |
| Longitud total L | 100 mm |
| Intervalo de Ø | 6,201 - 6,7 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Tolerancia | configurable |
| Longitud de filo L_c | 10 mm |
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,3 mm/rev, |
| Número de filos Z | 6 |
| Ø nominal D_c | 6,5 mm |
| Medida de fricción en el Ø del valor indicativo | 0,1 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_c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado con restricciones | 180 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 150 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | 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 ² | adecuado | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 |