

Garant**Cabezal escariador de MDI HPC H7 acero Agujero ciego, TiAlN, Ø nominal D: 16,201-Xmm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|-----------------|
| Número de pedido | 239725 16,201-X |
| GTIN | 4062406606350 |
| Clase de artículo | 23A |

Descripción**Ejecución:**

Sistema escariador de cabeza intercambiable **completamente rectificado para ajuste IT7**. Geometría de corte adaptada a la aplicación.

Concentricidad del sistema $\leq 5 \mu\text{m}$ (en relación con el cabezal y el soporte) en estado montado.

Con filos cortos y ranurados de forma recta.

Aplicación:

Para perforaciones de agujero ciego.

Para el escariado HPC/HSC.

Nota:

Longitud útil total = L_1 (asiento n.º 239740 / 239745) + l (cabezal intercambiable del n.º 239710 al 239720).

Llave de apriete adecuada n.º 219987. Inserto para llave dinamométrica n.º 219986.

Otros tamaños disponibles a petición. Plazo de entrega: 4 semanas

Cantidad mínima de pedido: 1 unidades

Realización especial específica del cliente:

Es posible la cancelación como máximo 3 días laborables tras la recepción de la confirmación del pedido. Excluida la devolución.

Descripción técnica

| | |
|----------------------|-------|
| Longitud de cabeza l | 22 mm |
|----------------------|-------|

| | |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| Longitud de filo l_1 | 12 mm |
| Tamaño del asiento | 12 mm |
| Número de filos Z | 8 |
| Intervalo de \varnothing | 16,201 - 17,2 mm |
| Serie | TopCut |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tolerancia de taladrado | H7 |
| Empleo con tipo de perforación | en agujero ciego y pasante |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| Refrigeración interior | sí |
| Semiestándar | sí |
| Asiento adecuado | GARANT TopCut |
| Tipo de producto | Placa de corte para escariado |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|--------------------------------|----------|-----------|------------|
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| GG | adecuado | 80 m/min | K |
| GGG | adecuado | 60 m/min | K |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |