

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

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 164415 6,5 |
| GTIN | 4062406698416 |
| Clase de artículo | 10P |

Descripción**Ejecución:**

Escariadores especiales HPC de última generación para el **mecanizado de titanio**, 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.

Especificaciones de tolerancia:

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

Aplicación:

Modelo especial para perforaciones de agujero ciego.

Nota:

Plazo de entrega: 4 semanas.

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------------|--------|
| Longitud total L | 100 mm |
| Longitud de voladizo L ₁ | 64 mm |
| Número de filos Z | 6 |
| Ø nominal D _c | 6,5 mm |
| Longitud de filo L _c | 10 mm |

| | |
|---|--------------------------------------|
| Tolerancia | configurable |
| Serie | Master Titan |
| Intervalo de Ø | 6,201 - 6,7 mm |
| Ø de mango D _s | 8 mm |
| Avance f en titanio > 850 N/mm ² | 0,36 mm/rev, |
| 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 | en agujero pasante |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Escariador con filos no desmontables |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|----------------------------|----------|----------------|------------|
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |