

Garant

GARANT Master Steel escariador MDI de alto rendimiento HPC agujero pasante, TiAlN, Ø nominal DC: 4,99mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 164420 4,99 |
| GTIN | 4067263886419 |
| 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 agujeros pasantes.

Descripción técnica

| | |
|---|-------------|
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Ø nominal D _c | 4,99 mm |
| Longitud total L | 75 mm |
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,2 mm/rev, |
| Número de filos Z | 4 |
| Medida de fricción en el Ø del valor indicativo | 0,1 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,6 mm/rev, |
| Longitud de filo L _c | 8 mm |
| Longitud de voladizo L ₁ | 39 mm |
| Serie | Master Steel |
| Tolerancia | 0 / 0,005 |
| 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 | 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 |