

Garant**Escareadores de alto rendimento de MDI GARANT Master Steel Furo passante HPC, TiAlN, Ø nominal DC: 9,99****Dados do pedido**

Número do pedido	164420 9,99
GTIN	4067263886549
Classe de artigo	10P

Descrição**Versão:**

Escareadores HPC **universais** da mais recente geração. Arestas de corte extra curtas para maiores valores de corte. Estratégia de refrigeração otimizada devido às saídas de refrigerante dispostas radialmente com orientação direta para a aresta de corte. **Aplicação sem compromissos em aço e aço inoxidável.** Processamento fiável de materiais de aço de maior resistência **até 60 HRC. Versão compatível com NC** com Ø de haste reta para alojamento padronizado, especialmente em **mandris de expansão hidráulicos** ou **de alta precisão.** Máxima precisão de concentricidade e segurança processual devido ao passo irregular.

Especificações de tolerância:

Configurável: Escareadores retificados para ajuste às especificações.

H7: Versão para tolerância do furo H7.

0/0,005 mm: Tolerância de fabrico ou de corte do Ø nominal D_C.

Utilização:

Design especial para perfurações de furos passantes.

Descrição técnica

Comprimento total L	120 mm
Série	Master Steel
Projeção L ₁	80 mm
Tolerância	0 / 0,005
Número de arestas de corte Z	6
Avanço f em aço < 1100 N/mm ²	1,4 mm/U

Ficha de dados

Ø nominal D_c	9,99 mm
Avanço f em INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,4 mm/U
Ø haste D_s	10 mm
#Excedente no valor de referência Ø	0,1 mm
Comprimento da lâmina L_c	12 mm
Revestimento	TiAlN
Material de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Refrigeração interior	sim, com 25 bar
Haste	DIN 6535 HA com h6
Estratégia de maquinagem	HPC
Utilização com tipo de perfuração	com furo de passagem
Anel colorido	verde
Tipo de produto	Escareador

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V_c	Código ISO
Aço $< 500 \text{ N/mm}^2$	condicionalmente adequado		
Aço $< 750 \text{ N/mm}^2$	adequado		
Aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	adequado		
Aço $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adequado		
Aço $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adequado		
Aço $< 55 \text{ HRC}$	adequado		
Aço $< 60 \text{ HRC}$	condicionalmente adequado		
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adequado		
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adequado		
GG	adequado		
GGG	adequado		
Uni	adequado		

Ficha de dados

máximo a molhado

adequado

mínimo a molhado

adequado