

Garant
Escariador MDI HPC agujero pasante, TiAlN, Ø nominal DC: 6H7mm

Datos de pedido

Número de pedido	164350 6H7
GTIN	4045197645746
Clase de artículo	10N

Descripción
Ejecución:

Modelo adecuado a CN con Ø de mango recto para el asiento estandarizado; sobre todo, en **platos de sujeción de expansión hidráulica** o de **alta precisión**. De esta forma se consigue la **máxima precisión de concentricidad** y **seguridad de proceso**. Ya no se necesita adquirir asientos especiales. Con alimentación interna de refrigerante para el **uso HPC**, lo que hace disminuir los costes de producción.

Escariadores acabados con rectificado para adaptación según sus indicaciones.

Con filos cortos y espiral a izquierda.

Aplicación:

Para el **escariado HPC / HSC** de **taladros pasantes**.

Nota:

¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!

El producto sucesor recomendado es el n.º 164420.

Empleo con tipo de perforación: en agujero pasante

Tolerancia Ø de perforación: H7

Número de filos Z: 4

Tolerancia Ø de perforación: H7

Longitud de filo L_c: 12 mm

Longitud de voladizo L₁: 35 mm

Longitud total L: 75 mm

Número de filos Z: 4

Ø de mango D_s: 6 mm

Descripción técnica

Ø nominal D _c	6 mm
Avance f en INOX < 900 N/mm ²	0,06 mm/rev,

Longitud de voladizo L_1	35 mm
Tolerancia de mango	h6
\varnothing de mango D_s	6 mm
Longitud total L	75 mm
Longitud de filo L_c	12 mm
Número de filos Z	4
\varnothing de broca recomendado en INOX < 900 N/mm ²	5,9 mm
Tolerancia \varnothing de perforación	H7
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	azul
Tipo de producto	Punta Phillips

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	25 m/min	M
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		