

Garant**Escariador MDI HPC agujero pasante, TiAlN, Ø nominal DC: 7mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 164350 7 |
| GTIN | 4045197328465 |
| Clase de artículo | 10N |

Descripción**IMPORTANTE: el artículo se puede configurar**Ø nominal D_c: 7 mm

Intervalo de Ø: 6.71 - 7.2 mm, Intervall: 0,001

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

Número de filos Z: 6

Intervalo de Ø: 6,71 - 7,2 mm

Longitud de filo L_c: 16 mmLongitud de voladizo L₁: 59 mm

Longitud total L: 100 mm

Número de filos Z: 6

Ø de mango D_s: 8 mm**Descripción técnica**

| | |
|--|--------------------|
| Ø nominal D _c | 7 mm |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Longitud de voladizo L ₁ | 59 mm |
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,12 mm/rev, |
| Ø de mango D _s | 8 mm |
| Longitud total L | 100 mm |
| Longitud de filo L _c | 16 mm |
| Intervalo de Ø | 6,71 - 7,2 mm |
| Número de filos Z | 6 |
| 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 | | |