

**Garant****Escariador MDI HPC agujero pasante, TiAlN, Ø nominal DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	164348 6
GTIN	4045197366436
Clase de artículo	10N

**Descripción****IMPORTANTE: el artículo se puede configurar**Ø nominal D<sub>c</sub>: 6 mm

Intervalo de Ø: 5.71 - 6.2 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 ranurados de forma recta.

**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: 4

Intervalo de Ø: 5,71 - 6,2 mm

Longitud de filo L<sub>c</sub>: 12 mmLongitud de voladizo L<sub>1</sub>: 35 mm

Longitud total L: 75 mm

Número de filos Z: 4

Ø de mango D<sub>s</sub>: 6 mm**Descripción técnica**

Longitud de voladizo $L_1$	35 mm
$\varnothing$ nominal $D_c$	6 mm
Tolerancia de mango	h6
Avance f en acero < 60 HRC	0,06 mm/rev,
$\varnothing$ de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	75 mm
Longitud de filo $L_c$	12 mm
Intervalo de $\varnothing$	5,71 - 6,2 mm
Número de filos Z	4
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	rojo
Tipo de producto	Punta Phillips

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 55 HRC	adecuado	12 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado con restricciones	8 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuada con restricciones	6 m/min	H
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		