

**Garant**
**Escariador MDI HPC agujero pasante, TiAlN, Ø nominal DC: 5H7mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 164350 5H7    |
| GTIN              | 4045197465122 |
| 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<sub>c</sub>: 12 mm

Longitud 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**

|  |              |
|--|--------------|
| Tolerancia de mango                      | h6           |
| Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm/rev, |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Ø nominal $D_c$  | 5 mm               |
| Longitud de voladizo $L_1$                             | 35 mm              |
| Ø de mango $D_s$                                       | 6 mm               |
| Longitud total L                                       | 75 mm              |
| Longitud de filo $L_c$                                 | 12 mm              |
| Número de filos Z                                      | 4                  |
| Ø de broca recomendado en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 4,9 mm             |
| Tolerancia Ø 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 <sup>2</sup> | adecuado | 30 m/min | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 25 m/min | M          |
| Aceite                       | adecuado |          |            |
| húmedo máximo                | adecuado |          |            |