

Garant
Escariador MDI HPC agujero pasante, TiAlN, Ø nominal DC: 3,98mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 164362 3,98 |
| GTIN | 4045197362247 |
| 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**. Para **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.

Tolerancias de fabricación del escariador:

números enteros y Ø 0,5: H7 según DIN 1420

Dimensiones 1/100 Ø 3,97 – 12,03: +0,004/0

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: 0 / 0,004

Número de filos Z: 4

Tolerancia Ø de perforación: 0 / 0,004

Longitud de filo L_c: 12 mm

Longitud de voladizo L₁: 34 mm

Longitud total L: 75 mm

Número de filos Z: 4

Ø de mango D_s: 6 mm

Descripción técnica

| | |
|--|--------------------|
| Ø nominal D _c | 3,98 mm |
| Longitud de voladizo L ₁ | 34 mm |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,3 mm/rev, |
| Tolerancia de mango | h6 |
| 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 acero < 1100 N/mm ² | 3,9 mm |
| Tolerancia Ø de perforación | 0 / 0,004 |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Refrigeración interior | sí |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| Empleo con tipo de perforación | en agujero pasante |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Punta Phillips |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 150 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| GG | adecuado | 80 m/min | K |
| GGG | adecuado | 60 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |

húmedo mínimo

adecuado