

**Garant**
**Escariador MDI HPC agujero pasante, TiAlN, Ø nominal DC: 4,01mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 164362 4,01   |
| GTIN              | 4045197362261 |
| 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<sub>c</sub>: 12 mm

Longitud de voladizo L<sub>1</sub>: 34 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 acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>               | 0,3 mm/rev,        |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                 | 4,01 mm            |
| Longitud de voladizo L <sub>1</sub>                      | 34 mm              |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                | 6 mm               |
| Longitud total L   | 75 mm              |
| Longitud de filo L <sub>c</sub>                          | 12 mm              |
| Número de filos Z  | 4                  |
| Ø de broca recomendado en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 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 <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 150 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 120 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 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