

**Garant****Escariador MDI HPC agujero pasante, TiAlN, Ø nominal DC: 10,03mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 164362 10,03  |
| GTIN              | 4045197363329 |
| 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: 6

Tolerancia Ø de perforación: 0 / 0,004

Longitud de filo L<sub>c</sub>: 20 mm

Longitud de voladizo L<sub>1</sub>: 76 mm

Longitud total L: 120 mm

Número de filos Z: 6

Ø de mango D<sub>s</sub>: 10 mm

**Descripción técnica**

|                                                          |                    |
|----------------------------------------------------------|--------------------|
| Longitud de voladizo $L_1$                               | 76 mm              |
| Ø nominal $D_c$                                          | 10,03 mm           |
| Avance $f$ en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>             | 0,6 mm/rev,        |
| Tolerancia de mango                                      | h6                 |
| Ø de mango $D_s$                                         | 10 mm              |
| Longitud total $L$                                       | 120 mm             |
| Longitud de filo $L_c$                                   | 20 mm              |
| Número de filos $Z$                                      | 6                  |
| Ø de broca recomendado en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 9,8 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 <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