

**Garant**
**Escariador MDI HPC agujero ciego, TiAlN, Ø nominal DC: 8,02mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	164392 8,02
GTIN	4045197363619
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 ranurados de forma recta.

**Aplicación:**

Para el **escariado HPC/HSC de perforaciones de agujero ciego**.

**Nota:**

**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!**

**El producto sucesor recomendado es el n.º 164425.**

Empleo con tipo de perforación: con agujero ciego

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>: 16 mm

Longitud de voladizo L<sub>1</sub>: 60 mm

Longitud total L: 100 mm

Número de filos Z: 6

Ø de mango D<sub>s</sub>: 8 mm

**Descripción técnica**

Longitud de voladizo $L_1$	60 mm
Tolerancia de mango	h6
$\varnothing$ nominal $D_c$	8,02 mm
Avance $f$ en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,6 mm/rev,
$\varnothing$ de mango $D_s$	8 mm
Longitud total $L$	100 mm
Longitud de filo $L_c$	16 mm
Número de filos $Z$	6
$\varnothing$ de broca recomendado en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	7,9 mm
Tolerancia $\varnothing$ 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	con agujero ciego
anillo de color	verde
Tipo de producto	Punta Phillips

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	150 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	120 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	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