

Garant**Escariador MDI HPC agujero ciego, TiAlN, Ø nominal DC: 12H7mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 164351 12H7 |
| GTIN | 4045197852953 |
| 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 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: H7

Número de filos Z: 6

Tolerancia Ø de perforación: H7

Longitud de filo L_c: 20 mm

Longitud de voladizo L₁: 68 mm

Longitud total L: 120 mm

Número de filos Z: 6

Ø de mango D_s: 12 mm

Descripción técnica

| | |
|---------------------------------|--------|
| Longitud de filo L _c | 20 mm |
| Longitud total L | 120 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Tolerancia de mango | h6 |
| Número de filos Z | 6 |
| Ø de broca recomendado en INOX < 900 N/mm ² | 11,9 mm |
| Longitud de voladizo L ₁ | 68 mm |
| Ø de mango D _s | 12 mm |
| Ø nominal D _c | 12 mm |
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,2 mm/rev, |
| 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 | con agujero ciego |
| anillo de color | azul |
| Tipo de producto | Punta Phillips |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|------------------------------|----------|----------------|------------|
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | M |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |