

**Garant**
**Escariador MDI HPC agujero ciego, TiAlN, Ø nominal DC: 15H7mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 164351 15H7   |
| GTIN              | 4045197852960 |
| 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<sub>c</sub>: 22 mm

Longitud de voladizo L<sub>1</sub>: 75 mm

Longitud total L: 130 mm

Número de filos Z: 6

Ø de mango D<sub>s</sub>: 16 mm

**Descripción técnica**

|                          |        |
|--------------------------|--------|
| Ø nominal D <sub>c</sub> | 15 mm  |
| Longitud total L         | 130 mm |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Tolerancia de mango                                    | h6                 |
| Ø de mango $D_s$                                       | 16 mm              |
| Longitud de voladizo $L_1$                             | 75 mm              |
| Avance $f$ en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,23 mm/rev,       |
| Longitud de filo $L_c$                                 | 22 mm              |
| Número de filos $Z$                                    | 6                  |
| Ø de broca recomendado en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 14,8 mm            |
| 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 <sup>2</sup> | adecuado | 30 m/min | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 25 m/min | M          |
| Aceite                       | adecuado |          |            |
| húmedo máximo                | adecuado |          |            |