

Garant
Escariador MDI HPC agujero ciego, TiAlN, Ø nominal DC: 10H7mm

Datos de pedido

Número de pedido	164351 10H7
GTIN	4045197852984
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: 74 mm

Longitud total L: 120 mm

Número de filos Z: 6

Ø de mango D_s: 10 mm

Descripción técnica

Avance f en INOX < 900 N/mm ²	0,2 mm/rev,
Ø de broca recomendado en INOX < 900 N/mm ²	9,9 mm

Longitud de filo L_c	20 mm
\varnothing de mango D_s	10 mm
Longitud de voladizo L_1	74 mm
Longitud total L	120 mm
Número de filos Z	6
\varnothing nominal D_c	10 mm
Tolerancia de mango	h6
Tolerancia \varnothing 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		