

## Escariador MDI HPC agujero ciego, TiAlN, Ø nominal DC: 15mm



### Datos de pedido

Número de pedido	164351 15		
GTIN	4045197853356		
Clase de artículo	10N		

## Descripción

### IMPORTANTE: el artículo se puede configurar

Intervalo de Ø: 14.21 - 15.2 mm, Intervall: 0,001

Ø nominal D<sub>c</sub>: 15 mm

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

Número de filos Z: 6

Intervalo de  $\varnothing$ : 14,21 - 15,2 mm Longitud de filo  $L_c$ : 22 mm Longitud de voladizo  $L_1$ : 75 mm Longitud total L: 130 mm

Número de filos Z: 6 Ø de mango D<sub>s</sub>: 16 mm

## Descripción técnica

Tolerancia de mango	h6		
Intervalo de Ø	14,21 - 15,2 mm		
Longitud de filo L <sub>c</sub>	22 mm		
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm		
Longitud de voladizo L₁	75 mm		
Longitud total L	130 mm		
Número de filos Z	6		
Ø nominal D <sub>c</sub>	15 mm		
Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,23 mm/rev,		
Recubrimiento	TiAIN		
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	$\mathbf{V}_{c}$	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		