

**Garant**
**Escariador MDI HPC agujero ciego, TiAlN, Ø nominal DC: 13mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	164351 13
GTIN	4045197853332
Clase de artículo	10N

**Descripción**
**IMPORTANTE: el artículo se puede configurar**

 Ø nominal D<sub>c</sub>: 13 mm

Intervalo de Ø: 12.21 - 13.2 mm, Intervall: 0,001

**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 Ø: 12,21 - 13,2 mm

 Longitud de filo L<sub>c</sub>: 22 mm

 Longitud de voladizo L<sub>1</sub>: 78 mm

Longitud total L: 130 mm

Número de filos Z: 6

 Ø de mango D<sub>s</sub>: 14 mm

**Descripción técnica**

Longitud total L	130 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	22 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	14 mm
Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rev,
Número de filos Z	6
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	78 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	13 mm
Intervalo de Ø	12,21 - 13,2 mm
Tolerancia de mango	h6
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 <sub>c</sub>	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		