

Escareador universal de MDI para máquina NC, TiAlN, Ø nominal DC: 6,2mm**Dados do pedido**

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 164341 6,2 |
| GTIN | 4045197464675 |
| Classe de artigo | 11P |

Descrição**Modelo:**

Versão compatível com NC semelhante a DIN 8093 **com Ø de haste reta** para **alojamento padronizado**, especialmente em **mandris de expansão hidráulicos** ou **de alta precisão**. Isto permite alcançar a **máxima precisão de concentricidade**.

Especificações de tolerância:

Tamanho 0,6 – 0,9: Tolerância de fabrico ou de corte **0/+0,004 mm**.

Tamanho 0,98 – 20: Tolerância de corte ou de fabrico de escareadores conforme DIN 1420 para **tolerância de perfuração H7**.

Já não é necessário adquirir alojamentos especiais ao usar escareadores NC GARANT. Com longas arestas de corte e espiral à esquerda.

Utilização:

Para mandrilar furos contínuos, uma vez que as aparas são deslocadas no sentido de corte. O corte inicial também pode ser usado para furos cegos.

Instrução:

Para escareadores como n.º 164340 e 164341 com diferentes diâmetros e ajustes, ver n.º 164344 e 164345.

Descrição técnica

| | |
|--|-----------|
| Tolerância da haste | h6 |
| Avanço f em aço < 1100 N/mm ² | 0,14 mm/U |
| Ø nominal D _c | 6,2 mm |
| Projeção L ₁ | 59 mm |
| Ø haste D _s | 8 mm |
| Comprimento total L | 101 mm |

| | |
|---|----------------------|
| Comprimento da lâmina L_c | 26 mm |
| Número de arestas de corte Z | 6 |
| Tolerância | H7 |
| #Excedente no valor de referência \varnothing | 0,1 - 0,2 mm |
| Revestimento | TiAlN |
| Óleo de corte | VHM |
| Norma | Norma de fábrica |
| Refrigeração interior | não |
| Haste | DIN 6535 HA com h6 |
| Utilização com tipo de perfuração | com furo de passagem |
| Anel colorido | verde |
| Tipo de produto | Escareador |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V_c | código ISO |
|------------------------------|---------------------------|-------|------------|
| Alumínio | adequado | | |
| Alumínio (apara curta) | adequado | | |
| Alumínio > 10% Si | condicionalmente adequado | | |
| Aço < 500 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 750 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 900 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1100 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1400 N/mm ² | adequado | | |
| INOX < 900 N/mm ² | adequado | | |
| INOX > 900 N/mm ² | adequado | | |
| Ti > 850 N/mm ² | condicionalmente adequado | | |
| GG(G) | adequado | | |
| CuZn | adequado | | |
| Uni | adequado | | |

máximo a molhado

adequado