

## Escareador universal de MDI para máquina NC, TiAlN, Ø nominal DC: 10,01mm



### Dados do pedido

Número do pedido	164341 10,01
GTIN	4045197464989
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
Ø nominal D <sub>c</sub>	10,01 mm
Avanço f em aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/U
Projeção L <sub>1</sub>	87 mm
Ø haste D <sub>s</sub>	10 mm

Comprimento total L	133 mm
Comprimento da lâmina L <sub>c</sub>	41 mm
Número de arestas de corte Z	6
Tolerância	H7
#Excedente no valor de referência Ø	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 <sub>c</sub>	código ISO
Alumínio	adequado		
Alumínio (apara curta)	adequado		
Alumínio > 10% Si	condicionalmente adequado		
Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
GG(G)	adequado		
CuZn	adequado		

Uni	adequado
máximo a molhado	adequado