

Garant**Escariador mecánico MD H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 1,5mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 164500 1,5 |
| GTIN | 4045197251909 |
| Clase de artículo | 110 |

Descripción**Ejecución:**

Filos largos, ranurados con espiral a la izquierda. División **extremadamente desigual** a partir de tam. 2. Así el taladro resultante es absolutamente redondo y sin marcas de vibración. Con punta de centrado.

Aplicación:

En máquinas estables, que giran sin excentricidad. Duración y precisión dimensional superiores a las de los escariadores HSS.

Material de corte:

Tam. 1 – 13 **de metal duro integral**.

Tam. 14 – 16 equipados con **placas de corte de MD**; por detrás, fajas guía duras de acero para nitrurar.

Descripción técnica

| | |
|--|--------------|
| Tolerancia de mango | h9 |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,12 mm/rev, |
| Longitud de voladizo L ₁ | 17 mm |
| Ø nominal D _c | 1,5 mm |
| Ø de mango D _s | 1,5 mm |
| Longitud total L | 40 mm |
| Longitud de filo L _c | 8 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Tolerancia | H7 |

| | |
|---|-------------------------|
| Medida de fricción en el Ø del valor indicativo | 0,05 - 0,1 mm |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | MD K10 |
| Norma | DIN 8093 |
| Refrigeración interior | no |
| Mango | Mango cilíndrico con h6 |
| Empleo con tipo de perforación | en agujero pasante |
| anillo de color | sin |
| Tipo de producto | Punta Phillips |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio | adecuado | 35 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 30 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 20 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 13 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 6 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 10 m/min | M |
| CuZn | adecuado | 20 m/min | N |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |