

**Garant****Escariador mecánico MD H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 3,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	164500 3,5
GTIN	4045197251978
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**

Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	3,5 mm
Tolerancia de mango	h9
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	32 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	3,5 mm
Longitud total L	70 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	18 mm
Número de filos Z	6
Tolerancia	H7

Medida de fricción en el Ø del valor indicativo	0,1 - 0,2 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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio	adecuado	35 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	30 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	13 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	10 m/min	M
CuZn	adecuado	20 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		