

**Garant****Escariador mecánico MD H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 4,5mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 164500 4,5    |
| GTIN              | 4045197251992 |
| 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.

**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**

|   |              |
|---|--------------|
| Ø nominal D <sub>c</sub>                        | 4,5 mm       |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | 0,12 mm/rev, |
| Longitud de voladizo L <sub>1</sub>             | 45 mm        |
| Tolerancia de mango                             | h9           |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                       | 4,5 mm       |
| Longitud total L                                | 80 mm        |
| Longitud de filo L <sub>c</sub>                 | 21 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                   |                |            |