

Garant**Escariador MDI con punta piramidal DIN 6535 HA con h6, TiAlN, Ø DC m7: 4H7mm****Datos de pedido**

Número de pedido	122797 4H7
GTIN	4062406653811
Clase de artículo	11P

Descripción**Ejecución:**

Para la producción de taladros tolerados en acero o materiales que producen virutas cortas.

Mecanizado completo fiable sin centrado por separado ni proceso de escariado posterior.

Autocentrado notablemente mejorado gracias **a la punta piramidal adicional** para una redondez óptima y la estabilidad dimensional de la tolerancia de la perforación producida. Dos filos de taladrado y cuatro filos de escariado para una calidad de la superficie agradable de la pared de la perforación.

Especificaciones de tolerancia:

H7: versión para tolerancia de perforación H7.

+/- 0,003 mm: tolerancia de fabricación o de corte del Ø nominal D_C .

Nota:

Longitud de la ranura de viruta $L_C = L_2 + 1,5 \times D_C$.

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Pedir forma **HB:** con n.º **122797 + 129100HB.**

Pedir forma **HE:** con n.º **122797 + 129100HE.**

Descripción técnica

Norma	Norma de fábrica
Longitud total L	74 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	30 mm
Ø nominal D_C	4 mm
Ø de mango D_s	6 mm

Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,13 mm/rev,
Tolerancia	H7
Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta L _c	36 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	5xD
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Semiestándar	sí
anillo de color	verde
Tipo de producto	Broca espiral

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
Rectificado de mangos Tipo HE	129100 HE

