

## Escareador para máquina H7, sem revestimento, Ø nominal DC: 5mm



### Dados do pedido

Número do pedido	164000 5
GTIN	4045197091819
Classe de artigo	120

### Descrição

#### Modelo:

Número par de dentes com espaçamento irregular entre dentes. O furo é absolutamente redondo e livre de marcas de trepidação. O chanfro de retificação cilíndrica na peça de corte cilíndrica alisa o furo e guia o escareador. Haste de encaixe cônica.

#### Escareadores retificados para ajuste H7.

#### Utilização:

Para mandrilar furos contínuos, uma vez que as aparas são deslocadas no sentido de corte. Devido ao corte inicial curto, também adequado para furos cegos.

#### Instrução:

Buchas redutoras adequadas para ferramentas com haste MK, ver n.º 343000-343530.

### Descrição técnica

Ø nominal D <sub>c</sub>	5 mm
Projeção L <sub>1</sub>	63 mm
Avanço f em aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/U
Tamanho do cone Morse MK	1
Comprimento total L	133 mm
Comprimento da lâmina L <sub>c</sub>	23 mm
Número de arestas de corte Z	6
Tolerância	H7
#Excedente no valor de referência Ø	0,1 mm
Revestimento	sem revestimento

Óleo de corte	HSS E
Norma	DIN 208 B
Ângulo espiral	7-8 grau
Refrigeração interior	não
Haste	Cone Morse
Utilização com tipo de perfuração	com furo de passagem
Anel colorido	sem
Tipo de produto	Escareador

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	V <sub>c</sub>	código ISO
Alumínio	adequado		
Alumínio (apara curta)	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>	condicionalmente adequado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
GG(G)	condicionalmente adequado		
Cu	condicionalmente adequado		
Óleo	adequado		
máximo a molhado	adequado		