REF. 06201 ESCARIADORES MD DIN 8093B MANGO CILÍNDRICO DE MÁQUINA H7

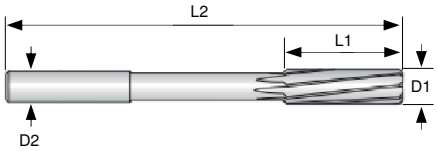
MD | DIN 8093B | TOL H7 | 8°

Características

Filos largos, ranurados con espiral a la izquierda.
División extremadamente desigual a partir de tamaño 2. Así el taladro resultante es absolutamente redondo y sin marcas de vibración.
Hasta tamaño. 6, con punta de centrado.
Material de corte: metal duro integral

Aplicación

En máquinas estables, que giran sin excentricidad. Duración y precisión dimensional superiores a las de los escariadores HSS.
Adecuado para:
- Aceros bonificados no aleados.
- Aceros cementados no aleados.
- Aceros para nitrurar.
- Aceros para herramientas.
- Aceros bonificados aleados.
- Aceros aleados cementados.
- Aceros para herramientas aleados.
- Aceros de corte rápido.
- Latón.
- Bronce.
- Aplicación con aceite de corte.
- Aplicación con emulsión.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
06201...	10	6			6	6	6	6	6	20		30	30	20	15	10	X	X		

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m $= \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

D1 ⌀mm	L2 mm	L1 mm	D2 ⌀mm	Cód. Herramienta
2.0	49	11	2.00	062010200
2.5	57	14	2.50	062010250
3.0	61	15	3.00	062010300
3.5	70	18	3.50	062010350
4.0	75	19	4.00	062010400
4.5	80	21	4.50	062010450
5.0	86	23	5.00	062010500
5.5	93	26	5.60	062010550
6.0	93	26	5.60	062010600
6.5	101	28	6.30	062010650
7.0	109	31	7.10	062010700
7.5	109	31	7.10	062010750

D1 ⌀mm	L2 mm	L1 mm	D2 ⌀mm	Cód. Herramienta
8.0	117	33	8.0	062010800
8.5	117	33	8.0	062010850
9.0	125	36	9.0	062010900
9.5	125	36	9.0	062010950
10.0	133	38	10.0	062011000
10.5	133	38	10.0	062011050
11.0	142	41	10.0	062011100
11.5	142	41	10.0	062011150
12.0	151	44	10.0	062011200
13.0	151	44	10.0	062011300
14.0	160	47	12.5	062011400
15.0	162	50	12.5	062011500
16.0	170	52	12.5	062011600

Para escariadores de otras dimensiones consultar.