

**Garant****Escariador frontal H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	162825 6
GTIN	4062406117238
Clase de artículo	110

**Descripción****Ejecución:**

Escariador mecánico de corte frontal para alcanzar una **máxima exactitud dimensional**. El **corte frontal optimizado** permite conseguir una **elevada exactitud de alineación** del taladro realizado. Versión con ranuras rectas, con **ranuras de evacuación de virutas**.

**Aplicación:**

Para la ejecución de perforaciones en fila exactamente alineadas. En caso de exigencias máximas hacia la rectitud de la perforación. Escariado hasta el fondo del taladro y en agujeros pasantes.

**Nota:**

Escariadores configurables con un rango de diámetros de 2200 a 12 220 mm y con ajuste de libre elección se pueden pedir con el n.º 162830.

**Descripción técnica**

Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Número de filos Z	6
Tolerancia	H7
Ø nominal D <sub>c</sub>	6 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	20 mm
Longitud total L	93 mm
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	59 mm
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/rev,
Corte frontal	2 mm
Medida de fricción en el Ø del valor indicativo	0,1 - 0,2 mm

Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS E
Norma	Norma de fábrica
Refrigeración interior	no
Mango	Vástago cilíndrico con e9
Empleo con tipo de perforación	en agujero ciego y pasante
anillo de color	verde
Tipo de producto	Punta Phillips

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio	adecuado	20 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	20 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	10 m/min	P
GG(G)	adecuado	10 m/min	K
CuZn	adecuado	20 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuada con restricciones		