

Garant**Escariador frontal H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 8mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 162825 8 |
| GTIN | 4062406117252 |
| 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

| | |
|---|--------------|
| Longitud de voladizo L_1 | 71 mm |
| Ø nominal D_c | 8 mm |
| Número de filos Z | 6 |
| Longitud de filo L_c | 24 mm |
| Tolerancia | H7 |
| Longitud total L | 117 mm |
| Ø de mango D_s | 8 mm |
| Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,15 mm/rev, |
| Corte frontal | 3 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 _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio | adecuado | 20 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 20 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | 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 | | |