



## Escariador para agujeros de remache, Sin revestimiento, Ø nominal DC k11: 24mm



### Datos de pedido

Número de pedido	162800 24
GTIN	4045197089380
Clase de artículo	120

### Descripción

#### Ejecución:

Corte previo de ascenso cónico en una longitud de aprox.  $3 \times \text{Ø nominal}$ . Muy estables, gracias a su núcleo reforzado y los dientes con dorso abovedado. Corte escarpado fácil gracias a las ranuras espirales y número de dientes diferente según el tamaño.

#### Aplicación:

Especialmente adecuados en el montaje de componentes cuando se han de escariar taladros desplazados o ampliar taladros para remaches. En la fabricación de calderas se usan escariadores para utilizar con taladradoras de aire comprimido.

#### Nota:

Conos reductores adecuados para herramientas con vástago Cono Morse, véase **n.º 343000-343530**.

### Descripción técnica

Ø en el corte previo	16,8 mm
Longitud de voladizo $L_1$	197 mm
Avance $f$ en acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/rev,
Ø nominal $D_c$	24 mm
Cono Morse CM tamaño	3
Longitud total $L$	296 mm
Longitud de filo $L_c$	180 mm
Número de filos $Z$	4

Tolerancia Ø nominal	k11
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS
Norma	DIN 311
Ángulo de hélice	25 grados
Refrigeración interior	no
Mango	Cono Morse
Empleo con tipo de perforación	en agujero pasante
anillo de color	sin
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	10 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	7 m/min	P
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		