



## Escariador helicoidal de agujeros para pasadores, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 8mm



### Datos de pedido

Número de pedido	161600 8
GTIN	4045197089076
Clase de artículo	120

### Descripción

#### Ejecución:

Con **espiral a la izquierda** de 45°, evacuación de viruta en dirección de corte.

#### Aplicación:

**En máquinas** para taladros cónicos pasantes. La torsión requiere una gran evacuación de viruta (no efectuar una perforación previa demasiado grande). Para pasadores cónicos según ISO 2339, 8736, 8737 (DIN 1, 7977, 7978), DIN 258 y 1447.

#### Recomendación:

Para el taladro de salida, utilizar la broca de agujeros cónicos para pasadores n.º 116310.

### Descripción técnica

Avance f en acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	8 mm
Ø grande D <sub>2</sub>	10,8 mm
Ø pequeño D <sub>3</sub>	7,9 mm
Longitud total L	207 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	145 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 2179

Ángulo de hélice	45 grados
Relación cono	1:50
Refrigeración interior	no
Mango	Mango cilíndrico con h9
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		