

Garant**Escariador mecánico H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 3,7mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 163000 3,7 |
| GTIN | 4045197252760 |
| Clase de artículo | 110 |

Descripción**Ejecución:**

Con filos largos y espiral a la izquierda.

A partir de tam. 1,8 número entero de dientes y paso de dientes desigual.

Hasta tam. 3,7, con punta de centrado en ambos lados;

a partir de tam. 3,9 con perforaciones de centrado en ambos lados.

Escariadores acabados con rectificado para adaptación H7.**Aplicación:**

Para escariar taladros pasantes. Gracias al corte previo de poca longitud, también se pueden emplear para agujeros ciegos (a partir de un Ø de 3,9 mm).

Nota:

- **Escariadores mecánicos de ranuras rectas – suministrables de fábrica.**
- **Escariadores con otros diámetros y adaptaciones: ver n.º 162951.**

Descripción técnica

| | |
|---|-------------|
| Avance f en acero < 750 N/mm ² | 0,2 mm/rev, |
| Ø nominal D _c | 3,7 mm |
| Longitud de voladizo L ₁ | 38 mm |
| Tolerancia de mango | h9 |
| Ø de mango D _s | 3,5 mm |
| Longitud total L | 70 mm |
| Longitud de filo L _c | 18 mm |
| Número de filos Z | 6 |

| | |
|---|-------------------------|
| Tolerancia | H7 |
| Medida de fricción en el Ø del valor indicativo | 0,1 mm |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | HSS E |
| Norma | DIN 212 B |
| Refrigeración interior | no |
| Mango | Mango cilíndrico con h9 |
| Empleo con tipo de perforación | en agujero pasante |
| anillo de color | sin |
| 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 | 10 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 7 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 5 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado con restricciones | 4 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 5 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 5 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado con restricciones | 5 m/min | S |
| GG(G) | adecuado con restricciones | 5 m/min | K |
| CuZn | adecuado con restricciones | 13 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |

