

**Escariador mecánico H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 28mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 164000 28 |
| GTIN | 4045197092021 |
| Clase de artículo | 120 |

Descripción**Ejecución:**

Número par de dientes con distancia desigual entre dientes. El taladro resultantes absolutamente redondo y sin marcas de vibración. El chaflán de rectificado cilíndrico en la parte de corte cilíndrica alisa el taladro y guía el escariador. Mango cónico.

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

Para escariar taladros pasantes, porque las virutas se evacuan en el sentido del corte. Gracias al corte previo de poca longitud, también son adecuados para agujeros ciegos.

Nota:

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

Descripción técnica

| | |
|---|-------------------|
| Ø nominal D _c | 28 mm |
| Avance f en acero < 750 N/mm ² | 0,25 mm/rev, |
| Longitud de voladizo L ₁ | 177 mm |
| Cono Morse CM tamaño | 3 |
| Longitud total L | 277 mm |
| Longitud de filo L _c | 71 mm |
| Número de filos Z | 10 |
| Tolerancia | H7 |
| Medida de fricción en el Ø del valor indicativo | 0,3 - 0,5 mm |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |

| | |
|--------------------------------|--------------------|
| Material de corte | HSS E |
| Norma | DIN 208 B |
| Ángulo de hélice | 7-8 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 _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 |
| Cu | adecuado con restricciones | 13 m/min | N |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |