

**Garant**
**Escariador mecánico H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 9,5mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	163000 9,5
GTIN	4045197253156
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**

Ø nominal D <sub>c</sub>	9,5 mm
Tolerancia de mango	h9
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	84 mm
Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/rev,
Ø de mango D <sub>s</sub>	9 mm
Longitud total L	125 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	36 mm
Número de filos Z	6

Tolerancia	H7
Medida de fricción en el Ø del valor indicativo	0,1 - 0,2 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 <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	7 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	5 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		

