

**Escariador mecánico H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 24mm****Datos de pedido**

Número de pedido	164000 24
GTIN	4045197091994
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**

Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	167 mm
Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	24 mm
Cono Morse CM tamaño	3
Longitud total L	268 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	68 mm
Número de filos Z	8
Tolerancia	H7
Medida de fricción en el Ø del valor indicativo	0,2 - 0,3 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 <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
Cu	adecuado con restricciones	13 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		