



## Escariador mecánico H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 50mm

### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 164000 50     |
| GTIN              | 4045197092144 |
| 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

|   |                   |
|---|-------------------|
| Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>       | 0,4 mm/rev,       |
| Longitud de voladizo L <sub>1</sub>             | 224 mm            |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                        | 50 mm             |
| Cono Morse CM tamaño                            | 4                 |
| Longitud total L                                | 344 mm            |
| Longitud de filo L <sub>c</sub>                 | 86 mm             |
| Número de filos Z                               | 12                |
| 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 <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                   |                |            |