

**Escariador mecánico configurable, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 6mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 164180 6      |
| GTIN              | 4045197092199 |
| Clase de artículo | 120           |

**Descripción****Ejecución:****Escariadores acabados con rectificado para adaptación según sus requisitos.**

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.

**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.**

Para el **ajuste H7** ver n.º 164000.

**Descripción técnica**

|   |             |
|---|-------------|
| Ø nominal D <sub>c</sub>                  | 6 mm        |
| Longitud de voladizo L <sub>1</sub>       | 72 mm       |
| Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm/rev, |
| Cono Morse CM tamaño                      | 1           |
| Longitud total L                          | 138 mm      |
| Longitud de filo L <sub>c</sub>           | 26 mm       |
| Intervalo de Ø                            | 5,61 - 6 mm |
| Número de filos Z                         | 6           |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Medida de fricción en el Ø del valor indicativo | 0,1 - 0,2 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                   |                |            |

