



Escariador mecánico configurable, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 12mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 164180 12 |
| GTIN | 4045197092311 |
| 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

| | |
|---|------------------|
| Avance f en acero < 750 N/mm ² | 0,15 mm/rev, |
| Ø nominal D _c | 12 mm |
| Longitud de voladizo L ₁ | 115 mm |
| Cono Morse CM tamaño | 1 |
| Longitud total L | 182 mm |
| Longitud de filo L _c | 44 mm |
| Intervalo de Ø | 11,81 - 12,05 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 _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 | | |

