

**Escariador mecánico configurable, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 30mm****Datos de pedido**

Número de pedido	164180 30
GTIN	4045197092670
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 <sup>2</sup>	0,3 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	30 mm
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	181 mm
Cono Morse CM tamaño	3
Longitud total L	281 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	73 mm
Intervalo de Ø	29,06 - 30 mm
Número de filos Z	10

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		

