

Garant**Escariador frontal H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 10mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 162826 10 |
| GTIN | 4067263112563 |
| Clase de artículo | 110 |

Descripción**Ejecución:**

Escariador mecánico de corte frontal para alcanzar una **máxima exactitud dimensional**. El **corte frontal optimizado** permite conseguir una **elevada exactitud de alineación** del taladro realizado. Versión con ranuras rectas, con **ranuras receptoras de virutas** para la evacuación óptima de la viruta.

Aplicación:

Para la ejecución de perforaciones en fila exactamente alineadas. En caso de exigencias máximas hacia la rectitud de la perforación. Escariado hasta el fondo del taladro y en agujeros pasantes.

Nota:

Tener en cuenta la nueva tolerancia de mango del eje h6. Escariadores configurables con un rango de diámetros de 2200 a 12 220 mm y con ajuste de libre elección se pueden pedir con el n.º 162830.

Descripción técnica

| | |
|---|-------------|
| Corte frontal | 4,5 mm |
| Ø nominal D _c | 10 mm |
| Número de filos Z | 6 |
| Longitud de filo L _c | 26 mm |
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,2 mm/rev, |
| Tolerancia | H7 |
| Longitud total L | 133 mm |
| Longitud de voladizo L ₁ | 84 mm |

| | |
|---|----------------------------|
| Ø de mango D _s | 10 mm |
| Medida de fricción en el Ø del valor indicativo | 0,1 - 0,2 mm |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | HSS E |
| Norma | Norma de fábrica |
| Refrigeración interior | no |
| Mango | Mango cilíndrico con h6 |
| Empleo con tipo de perforación | en agujero ciego y pasante |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Escariador |

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 | 12 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado con restricciones | 10 m/min | P |
| GG(G) | adecuado | 10 m/min | K |
| CuZn | adecuado | 20 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |
| seco | adecuado con restricciones | | |

