

Garant**Escariador frontal H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	162826 12
GTIN	4067263112587
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

Número de filos Z	6
Longitud de voladizo L ₁	96,5 mm
Corte frontal	4,5 mm
Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,2 mm/rev,
Longitud de filo L _c	26 mm
Medida de fricción en el Ø del valor indicativo	0,1 - 0,2 mm
Tolerancia	H7
Longitud total L	151 mm

Ø de mango D _s	12 mm
Ø nominal D _c	12 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		

