



Escariador de mano H7, Ø nominal DC: 4mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 160150 4 |
| GTIN | 4045197937148 |
| Clase de artículo | 120 |

Descripción

Ejecución:

Con **espiral a la izquierda** 7 – 8° y corte previo a lo largo de 1 / 5 de la longitud del filo. Cantidad de dientes con división desigual para perforación redonda y sin marcas de vibraciones. El chaflán de rectificado cilíndrico en la parte de corte cilíndrico alisa la perforación y guía el escariador.

Aplicación:

Para taladros pasantes (no para agujeros ciegos). Muy adecuados también para taladros interrumpidos.

Nota:

Escariadores de mano **acabados con rectificado para adaptación según sus especificaciones** se pueden pedir bajo el n.º **160200**.

En cuanto a giramachos adecuados, ver n.º 148350; 148200; 148410 y prolongaciones n.º 149400.

Descripción técnica

| | |
|----------------------------|-----------|
| Longitud de filo L_c | 38 mm |
| Número de filos Z | 6 |
| Ø nominal D_c | 4 mm |
| Longitud total L | 76 mm |
| Longitud de voladizo L_1 | 48 mm |
| Vástago cuadrado □ | 3,15 mm |
| Tolerancia | H7 |
| Material de corte | HSS |
| Norma | DIN 206 B |

| | |
|--------------------------------|--------------------|
| Ángulo de hélice | 7-8 grados |
| 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 (que produce virutas cortas) | adecuado | | |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | | |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | | |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | | |
| Aceite | adecuado | | |
| seco | adecuado con restricciones | | |