

**Escariador de mano H7, Ø nominal DC: 18mm****Datos de pedido**

Número de pedido	160150 18
GTIN	4045197937322
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 <sub>c</sub>	93 mm
Longitud total L	188 mm
Número de filos Z	8
Vástago cuadrado □	14 mm
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	113 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	18 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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado		
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones		
Aceite	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		