

**Escareador para máquina H7, sem revestimento, Ø nominal DC: 24mm****Dados do pedido**

Número do pedido	164000 24
GTIN	4045197091994
Classe de artigo	120

**Descrição****Modelo:**

Número par de dentes com espaçamento irregular entre dentes. O furo é absolutamente redondo e livre de marcas de trepidação. O chanfro de retificação cilíndrica na peça de corte cilíndrica alisa o furo e guia o escareador. Haste de encaixe cônica.

**Escareadores retificados para ajuste H7.****Utilização:**

Para mandrilar furos contínuos, uma vez que as aparas são deslocadas no sentido de corte. Devido ao corte inicial curto, também adequado para furos cegos.

**Instrução:**

Buchas redutoras adequadas para ferramentas com haste MK, ver n.º **343000-343530**.

**Descrição técnica**

Projeção $L_1$	167 mm
Avanço $f$ em aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/U
Ø nominal $D_c$	24 mm
Tamanho do cone Morse MK	3
Comprimento total $L$	268 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	68 mm
Número de arestas de corte $Z$	8
Tolerância	H7
#Excedente no valor de referência Ø	0,2 - 0,3 mm
Revestimento	sem revestimento

Óleo de corte	HSS E
Norma	DIN 208 B
Ângulo espiral	7-8 grau
Refrigeração interior	não
Haste	Cone Morse
Utilização com tipo de perfuração	com furo de passagem
Anel colorido	sem
Tipo de produto	Escareador

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	V <sub>c</sub>	código ISO
Alumínio	adequado		
Alumínio (apara curta)	adequado		
Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
GG(G)	condicionalmente adequado		
Cu	condicionalmente adequado		
Óleo	adequado		
máximo a molhado	adequado		