

Escariador manual para agujeros para pasador

Características: El paso desigual de los dientes proporciona una perforación precisa y sin marcas por vibraciones. Con vástago cilíndrico así como accionamiento cuadrado.

Aplicación: Para escariar agujeros cónicos para pasadores cónicos conforme a DIN 1, DIN 258, DIN 1447, DIN 7977 y DIN 7978. Ideal para la producción unitaria o para trabajos de reparación. También para perforaciones con corte interrumpido. Preperforar con broca espiral cilíndrica o broca espiral cónica.

Nota: Volvedores giramachos para uso manual véase página 1/252.



1.3



pulido

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	●	●	○	○	○	-	●	●	○	●	●	●	-	-	-	-	1508

Ø nominal mm	Ø menor/mayor mm	Longitud de filo mm	Longitud total mm	Entrecaras mm	format		Ref.
					1508 pulido	€	
3	2,9/4,06	58	80	3	23,21	...0300	
4	3,9/5,26	68	93	3.8	26,42	...0400	
5	4,9/6,36	73	100	4.9	27,71	...0500	
6	5,9/8	105	135	6.2	33,46	...0600	
8	7,9/10,8	145	180	8	51,89	...0800	
10	9,9/13,4	175	215	10	73,30	...1000	
12	11,8/16	210	255	11	93,22	...1200	
13	12,8/17	210	255	12	108,44	...1300	
14	13,8/18	210	255	12	114,60	...1400	
16	15,8/20,4	230	280	14.5	129,39	...1600	
20	19,8/24,8	250	310	18	167,90	...2000	

(W140)

Escariador cónico de mecanizado

Características: El paso desigual de los dientes proporciona una perforación precisa y sin marcas por vibraciones. Con vástago cilíndrico.

Aplicación: Para escariar agujeros cónicos para pasadores cónicos conforme a DIN 1, DIN 258, DIN 1447, DIN 7977 y DIN 7978. Ideal para el uso en dispositivos de sujeción especiales y en la producción en serie. Preperforar con broca espiral cónica (ref. 1052, 1/65).



pulido

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	●	●	○	○	○	-	●	●	○	●	●	●	-	-	-	-	1510

Ø nominal mm	Ø menor/mayor mm	Longitud de filo mm	Longitud total mm	Ø del vástago h9 mm	format		Ref.
					1510 pulido	€	
2	1,9/2,86	48	86	3.15	29,82	...0200	
2.5	2,4/3,36	48	86	3.15	35,60	...0250	
3	2,9/4,06	58	100	4	32,36	...0300	
4	3,9/5,26	68	112	5	32,70	...0400	
5	4,9/6,36	73	122	6.3	34,84	...0500	
6	5,9/8	105	160	8	39,94	...0600	
8	7,9/10,8	145	207	10	59,47	...0800	
10	9,9/13,4	175	245	12.5	76,12	...1000	
12	11,8/16	210	290	16	95,18	...1200	

(W140)