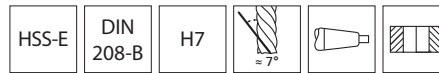


1.3

Escariador de máquina

Características: Corte previo corto y paso desigual de dientes. De esta forma se obtiene una perforación limpia y precisa. Con vástago cónico Morse.

Aplicación: Para escariar agujeros pasantes.



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]	10	8	8	4	2	4	6	5	4	20	18	-	-	-	-	-	1537
	12	10	10	-	-	-	12	10	-	-	-	-	-	-	-	-	1541

Ø nomi- nal mm	Longitud de filo mm	Longitud total mm	Cono Morse	format pulido		Ref.
				1537 €	1541 TINI €	
10	38	168	1	37,12	104,96	...1000
11	41	175	1	40,68	-	...1100
12	44	182	1	39,92	114,88	...1200
13	44	182	1	41,97	-	...1300
14	47	189	1	42,70	121,24	...1400
15	50	204	2	51,89	147,91	...1500
16	52	210	2	52,54	151,44	...1600
17	54	214	2	56,18	-	...1700
18	56	219	2	58,35	167,72	...1800
19	58	223	2	61,88	-	...1900

(W140) (W141)

Ø nomi- nal mm	Longitud de filo mm	Longitud total mm	Cono Morse	format pulido		Ref.
				1537 €	1541 TINI €	
20	60	228	2	61,88	177,62	...2000
22	64	237	2	69,60	-	...2200
24	68	268	3	82,48	-	...2400
25	68	268	3	84,66	-	...2500
26	70	273	3	91,08	-	...2600
28	71	273	3	100,27	-	...2800
30	73	281	3	103,85	-	...3000
32	77	317	4	136,54	-	...3200

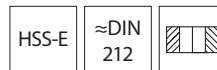
(W140) (W141)

Escariador de máquina de control numérico

Características: Centrado hasta un Ø de 3,7 mm por ambos lados con punta maciza de 90°, encima con centrado interior, con Ø de vástago recto para el alojamiento estandarizado en mandril de sujeción por expansión hidráulica y de sujeción de alta precisión. Gracias a la estrecha tolerancia de los vástagos se mejora notablemente la exactitud de sujeción.

Tolerancias de fabricación de escariadores:
 - Diámetros enteros y también dimensiones 1/10 mm H7
 - 1/100 mm dimensiones de Ø 1,01 hasta 5,03 mm 0,000/+0,004 mm, sobre Ø 5,03 0,000/+0,005 mm.

Aplicación: Para escariar agujeros pasantes. Debido a la punta corta (a partir de 3,8 mm) también indicado para escariar agujeros ciegos.



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]	14	12	8	6	5	4	10	8	4	20	18	-	-	-	-	-	1545

Ø nominal mm	Longitud de filo mm	Longitud total mm	Ø del vástago h6 mm	format pulido		Ref.
				1545 €	Ref.	
1	6	35	1	25,91	...0100	
1.01	6	35	1	25,91	...0101	
1.02	6	35	1	25,91	...0102	
1.03	6	35	1	25,91	...0103	
1.5	8	40	2	19,07	...0150	
1.51	9	43	2	22,33	...0151	
1.52	9	43	2	22,33	...0152	
1.53	9	43	2	22,33	...0153	
1.6	9	43	2	21,73	...0160	
1.7	9	43	2	21,73	...0170	
1.8	10	46	2	21,73	...0180	
1.9	10	46	2	21,73	...0190	
1.97	11	49	2	23,71	...0197	
1.98	11	49	2	23,71	...0198	

(W144)

Ø nominal mm	Longitud de filo mm	Longitud total mm	Ø del vástago h6 mm	format pulido		Ref.
				1545 €	Ref.	
1.99	11	49	2	23,71	...0199	
2	11	49	2	19,18	...0200	
2.01	11	49	2	24,14	...0201	
2.02	11	49	2	24,14	...0202	
2.03	11	49	2	24,14	...0203	
2.1	11	49	2	22,07	...0210	
2.2	12	53	2	22,07	...0220	
2.3	12	53	3	22,07	...0230	
2.4	14	57	3	22,07	...0240	
2.47	14	57	3	24,14	...0247	
2.48	14	57	3	24,14	...0248	
2.49	14	57	3	24,14	...0249	
2.5	14	57	3	18,79	...0250	
2.51	14	57	3	24,14	...0251	

(W144)

Continúa en la página siguiente