

### Escariador de máquina

**Características:** Metal duro integral de Ø nominal hasta 9,0 mm, dotada de metal duro a partir de Ø nominal de 10,0 mm, con pieza larga de filo, corte previo corto y paso desigual de dientes. De esta forma se obtiene una perforación limpia y precisa.

**Aplicación:** Para escariar agujeros pasantes. Gracias a la punta corta también indicado para escariar agujeros ciegos.



1.3



pulido

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN			ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS			ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duopl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	●	●	○	●	●	-	●	●	●	●	●	●	-	○	-	-	1546

Ø nominal mm	Longitud de filo mm	Longitud total mm	Ø del vástago h9 mm	format	
				1546 pulido €	Ref.
1	5.5	34	1	30,64	...0100
1,2	7.5	38	1,2	32,40	...0120
1.4	8	40	1.4	32,40	...0140
1.5	8	40	1.5	27,30	...0150
1.8	9	46	1.8	38,72	...0180
2	11	49	2	31,64	...0200
2.2	12	53	2.2	41,23	...0220
2.5	14	57	2.5	36,45	...0250
2.8	15	61	2.8	42,58	...0280
3	15	61	3	37,56	...0300
3.2	16	65	3.2	44,16	...0320
3.5	18	70	3.5	42,00	...0350

Ø nominal mm	Longitud de filo mm	Longitud total mm	Ø del vástago h9 mm	format	
				1546 pulido €	Ref.
4	19	75	4	43,33	...0400
4.5	21	80	4.5	50,80	...0450
5	23	86	5	52,26	...0500
6	26	93	5.6	63,36	...0600
7	31	109	7.1	75,81	...0700
8	33	117	8	80,23	...0800
9	36	125	9	91,26	...0900
10*	38	133	10	65,40	...1000
11*	41	142	10	81,64	...1100
12*	44	151	10	75,04	...1200

\* Conforme a la norma de fábrica

(W146)

### Escariador de máquina

**Características:** Dotado de metal duro, con filo largo, garganta corta y paso desigual de dientes. De esta forma se obtiene una perforación limpia y precisa.

**Aplicación:** Para escariar agujeros pasantes. Gracias a la punta corta también indicado para escariar agujeros ciegos.



pulido

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN			ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS			ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duopl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	●	●	○	●	●	-	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	1549

Ø nominal mm	Longitud de filo mm	Longitud total mm	Cono Morse	format	
				1549 pulido €	Ref.
10	38	168	1	80,26	...1000
11	41	175	1	86,08	...1100
12	44	182	1	80,92	...1200
13	44	182	1	87,45	...1300
14	47	189	1	94,03	...1400
15	50	204	2	103,59	...1500
16	52	210	2	107,18	...1600
17	54	214	2	117,42	...1700
18	56	219	2	110,06	...1800
19	58	223	2	131,24	...1900

Ø nominal mm	Longitud de filo mm	Longitud total mm	Cono Morse	format	
				1549 pulido €	Ref.
20	60	228	2	122,60	...2000
22	64	237	2	140,68	...2200
24	68	268	3	175,03	...2400
25	68	268	3	175,03	...2500
26	70	273	3	192,57	...2600
28	71	277	3	242,80	...2800
30	73	281	3	227,50	...3000

(W146)