

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 y 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 1/250.



format
professional quality

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.	Austeniti- co	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito 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	1508 pulido	Ref.
					€	
3	2,9/ 4,06	58	80	3	24,71	...0300
4	3,9/ 5,26	68	93	3,8	28,11	...0400
5	4,9/ 6,36	73	100	4,9	29,51	...0500
6	5,9/ 8	105	135	6,2	35,62	...0600
8	7,9/10,8	145	180	8	55,27	...0800
10	9,9/13,4	175	215	10	78,04	...1000
12	11,8/16	210	255	11	99,29	...1200
13	12,8/17	210	255	12	115,53	...1300
14	13,8/18	210	255	12	122,09	...1400
16	15,8/20,4	230	280	14,5	137,84	...1600
20	19,8/24,8	250	310	18	178,82	...2000

(W113)

Escariador cónico de mecanizado

Características: el paso desigual de los dientes proporciona una perforación precisa y sin marcas por vibraciones. Con mango 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).



format
professional quality



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.	Austeniti- co	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito 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 de vástago h9 mm	1510 pulido	Ref.
					€	
2	1,9/ 2,86	48	86	3,15	31,76	...0200
2,5	2,4/ 3,36	48	86	3,15	37,96	...0250
3	2,9/ 4,06	58	100	4	34,47	...0300
4	3,9/ 5,26	68	112	5	34,82	...0400
5	4,9/ 6,36	73	122	6,3	37,11	...0500
6	5,9/ 8	105	160	8	42,56	...0600
8	7,9/10,8	145	207	10	63,33	...0800
10	9,9/13,4	175	245	12,5	81,07	...1000
12	11,8/16	210	290	16	101,38	...1200

(W113)