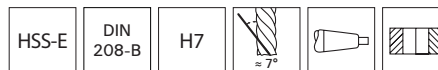


Escariador de máquina

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.



1537
pulido

format
professional quality



1541
TiN

BECK
KAPAL GROUP

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.	Austeníti- co	Duplex	GG/GTS	GGG		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		Ref.
				1537 pulido €	1541 TiN €	
10	38	168	1	39,58	92,94	...1000
11	41	175	1	43,33	-	...1100
12	44	182	1	42,51	101,70	...1200
13	44	182	1	44,69	-	...1300
14	47	189	1	45,47	107,20	...1400
15	50	204	2	55,27	130,79	...1500
16	52	210	2	55,96	134,04	...1600
17	54	214	2	59,87	-	...1700
18	56	219	2	62,16	148,27	...1800
				(W113)	(W102)	

Ø nomi- nal mm	Longitud de filo mm	Longitud total mm	Cono Morse	format		Ref.
				1537 pulido €	1541 TiN €	
19	58	223	2	65,93	-	...1900
20	60	228	2	65,93	157,01	...2000
22	64	237	2	74,13	-	...2200
24	68	268	3	87,87	-	...2400
25	68	268	3	90,16	-	...2500
26	70	273	3	97,02	-	...2600
28	71	277	3	106,82	-	...2800
30	73	281	3	110,62	-	...3000
32	77	317	4	145,42	-	...3200
				(W113)	(W102)	

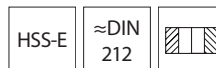
Escariador de máquina de control numérico

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.



format
professional quality



1545
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.	Austeníti- co	Duplex	GG/GTS	GGG		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 de vástago h6 mm	format		Ref.
				1545 pulido €		
1	6	35	1	31,62		...0100
1,01	6	35	1	31,62		...0101
1,02	6	35	1	31,62		...0102
1,03	6	35	1	31,62		...0103
1,5	8	40	2	23,27		...0150
1,51	9	43	2	27,29		...0151
1,52	9	43	2	27,29		...0152
1,53	9	43	2	27,29		...0153
1,6	9	43	2	26,49		...0160
1,7	9	43	2	26,49		...0170
1,8	10	46	2	26,49		...0180
1,9	10	46	2	26,49		...0190
1,97	11	49	2	28,93		...0197
1,98	11	49	2	28,93		...0198
1,99	11	49	2	28,93		...0199
				(W113)		

Ø nominal mm	Longitud de filo mm	Longitud total mm	Ø de vástago h6 mm	format		Ref.
				1545 pulido €		
2	11	49	2	23,44		...0200
2,01	11	49	2	29,44		...0201
2,02	11	49	2	29,44		...0202
2,03	11	49	2	29,44		...0203
2,1	11	49	2	26,96		...0210
2,2	12	53	2	26,96		...0220
2,3	12	53	3	26,96		...0230
2,4	14	57	3	26,96		...0240
2,47	14	57	3	29,44		...0247
2,48	14	57	3	29,44		...0248
2,49	14	57	3	29,44		...0249
2,5	14	57	3	22,91		...0250
2,51	14	57	3	29,44		...0251
2,52	14	57	3	29,44		...0252
2,53	14	57	3	29,44		...0253
				(W113)		

Continúa en la página siguiente