

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.



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]	●	●	○	●	●	-	●	●	●	●	●	●	-	○	-	-	1546

Ø nominal mm	Longitud de filo mm	Longitud total mm	Ø de vástago h9 mm	1546 pulido €	Ref.
1	5,5	34	1	32,62	...0100
1,2	7,5	38	1,2	34,51	...0120
1,4	8	40	1,4	34,51	...0140
1,5	8	40	1,5	29,07	...0150
1,8	9	46	1,8	41,27	...0180
2	11	49	2	33,71	...0200
2,2	12	53	2,2	43,91	...0220
2,5	14	57	2,5	38,84	...0250
2,8	15	61	2,8	45,33	...0280
3	15	61	3	40,00	...0300
3,2	16	65	3,2	47,02	...0320

* Conforme a la norma de fábrica

(W113)

Ø nominal mm	Longitud de filo mm	Longitud total mm	Ø de vástago h9 mm	1546 pulido €	Ref.
3,5	18	70	3,5	44,73	...0350
4	19	75	4	46,16	...0400
4,5	21	80	4,5	54,11	...0450
5	23	86	5	55,67	...0500
6	26	93	5,6	67,49	...0600
7	31	109	7,1	80,76	...0700
8	33	117	8	85,47	...0800
9	36	125	9	97,18	...0900
10*	38	133	10	69,62	...1000
11*	41	142	10	86,96	...1100
12*	44	151	10	79,93	...1200

(W113)

Escariador de máquina

Características: dotada de metal duro, con filo largo, 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.



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]	●	●	○	●	●	-	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	1549

Ø nominal mm	Longitud de filo mm	Longitud total mm	Cono Morse	1549 pulido €	Ref.
10	38	168	1	85,49	...1000
11	41	175	1	91,69	...1100
12	44	182	1	86,22	...1200
13	44	182	1	93,13	...1300
14	47	189	1	100,16	...1400
15	50	204	2	110,36	...1500
16	52	210	2	114,18	...1600
17	54	214	2	125,09	...1700
18	56	219	2	117,24	...1800

(W113)

Ø nominal mm	Longitud de filo mm	Longitud total mm	Cono Morse	1549 pulido €	Ref.
19	58	223	2	139,80	...1900
20	60	228	2	130,60	...2000
22	64	237	2	149,87	...2200
24	68	268	3	186,44	...2400
25	68	268	3	186,44	...2500
26	70	273	3	205,13	...2600
28	71	277	3	258,62	...2800
30	73	281	3	242,38	...3000

(W113)