

Garant
Escariador CN H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC mm o pulgadas: 10,5

Datos de pedido

Número de pedido	162900 10,5
GTIN	4062406146818
Clase de artículo	110

Descripción
Ejecución:

Modelo adecuado a CN similar a DIN 212 con **Ø de mango recto** para el **asiento estandarizado** sobre todo en **platos de sujeción de expansión hidráulica o de alta precisión**. Para **la máxima precisión de concentricidad y seguridad de proceso**. **No se necesita adquirir alojamientos especiales.**

Con filos largos y espiral a la izquierda.

≤ Ø tam. 1,7 con 3 dientes; ≥ Ø tam. 1,8 cantidad de dientes par y paso de dientes desigual. ≤ Ø tam. 3,7, con punta de centrado en ambos lados; ≥ Ø tam. 3,8 con taladro de centrar en ambos lados.

Tolerancias de fabricación de los escariadores según DIN1420 para tolerancia de perforación H7.

Nota:

Escariadores en **dimensiones 1/100**, véase **n.º 162902**.

Escariadores para **diámetro y ajuste según indicaciones**, véase **n.º 162951**

Empleo con tipo de perforación: en agujero pasante

Tolerancia: H7

Número de filos Z: 6

Tolerancia: H7

Longitud de filo L_c : 38 mm

Longitud de voladizo L_1 : 92 mm

Longitud total L: 133 mm

Número de filos Z: 6

Ø de mango D_s : 10 mm

Descripción técnica

Tolerancia	H7
Longitud total L	133 mm

Longitud de filo L_c	38 mm
Tolerancia de mango	h6
\varnothing nominal D_c	10,5 mm
Avance f en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/rev,
\varnothing de mango D_s	10 mm
Número de filos Z	6
Longitud de voladizo L_1	92 mm
Medida de fricción en el \varnothing del valor indicativo	0,1 - 0,2 mm
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS E
Norma	Norma de fábrica
Refrigeración interior	no
Mango	DIN 1835 A con h6
Empleo con tipo de perforación	en agujero pasante
anillo de color	verde
Tipo de producto	Punta Phillips

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio	adecuado	20 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	20 m/min	N
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	15 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	10 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	7 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	5 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	4 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	5 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	5 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	5 m/min	S
GG(G)	adecuado con restricciones	5 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	13 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		