

Garant
Escariador CN H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC mm o pulgadas: 3/8

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 162900 3/8 |
| GTIN | 4062406146771 |
| 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 fillos 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 fillos Z: 6

El Ø nominal en pulgadas equivale a: 9,53 mm

Tolerancia: H7

Longitud de filo L_c : 38 mm

Longitud de voladizo L_1 : 92 mm

Longitud total L: 133 mm

Número de fillos Z: 6

Descripción técnica

| | |
|------------------------|-------|
| Longitud de filo L_c | 38 mm |
| Ø de mango D_s | 10 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Longitud total L | 133 mm |
| Número de filos Z | 6 |
| Avance f en acero < 750 N/mm ² | 0,25 mm/rev, |
| Tolerancia | H7 |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Longitud de voladizo L ₁ | 92 mm |
| El Ø nominal en pulgadas equivale a | 9,53 mm |
| Medida de fricción en el Ø 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 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 7 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 5 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado con restricciones | 4 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 5 m/min | M |
| INOX > 900 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 | | |