

Garant

Escariador CN H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC mm o pulgadas: 1,3



Datos de pedido

Número de pedido	162900 1,3
GTIN	4062406146658
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: 3

Tolerancia: H7

Longitud de filo L_c : 7,5 mm

Longitud de voladizo L_1 : 13 mm

Longitud total L: 38 mm

Número de filos Z: 3

Ø de mango D_s : 2 mm

Descripción técnica

Longitud de voladizo L_1	13 mm
Longitud total L	38 mm

Longitud de filo L_c	7,5 mm
Avance f en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/rev,
Tolerancia de mango	h6
Tolerancia	H7
Número de filos Z	3
\varnothing de mango D_s	2 mm
\varnothing nominal D_c	1,3 mm
Medida de fricción en el \varnothing del valor indicativo	0,05 - 0,1 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		