

**Garant**
**Escariador CN H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC mm o pulgadas: 1/4**

**Datos de pedido**

Número de pedido	162900 1/4
GTIN	4062406146733
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

El Ø nominal en pulgadas equivale a: 6,35 mm

Tolerancia: H7

Longitud de filo  $L_c$ : 28 mm

Longitud de voladizo  $L_1$ : 64 mm

Longitud total L: 101 mm

Número de filos Z: 6

**Descripción técnica**

Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rev,
---	-------------

Tolerancia de mango	h6
Longitud de filo $L_c$	28 mm
Tolerancia	H7
Longitud de voladizo $L_1$	64 mm
$\varnothing$ nominal $D_c$	6,35 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	6 mm
Número de filos Z	6
Longitud total L	101 mm
El $\varnothing$ nominal en pulgadas equivale a	6,35 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 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	5 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	4 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		