

**Garant****Escariador CN, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 11,04mm****Datos de pedido**

Número de pedido	162902 11,04
GTIN	4062406145613
Clase de artículo	110

**Descripción****Ejecución:**

Escariadores como 162900, pero en medida 1/100.

**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.

**Especificaciones de tolerancia:**

Tamaño 1,01 – 5,5: tolerancia de producción o de corte **0 / +0,004 mm**.

Tamaño 5,51 – 12,05: tolerancia de producción o de corte **0 / +0,005 mm**.

**Ejemplo de pedido:**

Ø deseado 6,24 mm. Indicación de pedido: Número de artículo 162902 6,24.

El escariador se suministra con 6,24 mm en la tolerancia 0/+0,005 mm.

El plazo de entrega depende de la disponibilidad de las existencias o de máximo 1 semana laborable.

El diámetro necesario para el ajuste deseado se puede encontrar en la siguiente tabla (página 231). A menudo, con un escariador también se cubren otros ajustes, ya que las medidas de tolerancia pueden solaparse.

**Nota:**

En cuanto a escariadores en medida entera y 1/10 para **ajuste H7** ver n.º 162900.

En cuanto a escariadores para diámetro y **ajuste según indicación** ver n.º 162951.

**Descripción técnica**

Número de filos Z	6
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	101 mm

Tolerancia	0 / 0,005
Longitud de filo $L_c$	41 mm
$\varnothing$ nominal $D_c$	11,04 mm
Longitud total L	142 mm
Avance f en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/rev,
$\varnothing$ de mango $D_s$	10 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 $> 850 \text{ N/mm}^2$	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		