

Garant**Escariador CN, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 11,24mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 162902 11,24 |
| GTIN | 4062406145811 |
| 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

| | |
|-------------------------------------|--------|
| Ø de mango D _s | 10 mm |
| Longitud de voladizo L ₁ | 101 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Ø nominal D _c | 11,24 mm |
| Longitud de filo L _c | 41 mm |
| Longitud total L | 142 mm |
| Tolerancia | 0 / 0,005 |
| Número de filos Z | 6 |
| Avance f en acero < 750 N/mm ² | 0,25 mm/rev, |
| 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 | | |