

**Garant****Escariador CN, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 11,40mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 162902 11,40  |
| GTIN              | 4062406145972 |
| 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 <sub>s</sub> | 10 mm |
| Número de filos Z         | 6     |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Longitud de filo $L_c$                                      | 41 mm              |
| Longitud de voladizo $L_1$                                  | 101 mm             |
| Tolerancia  | 0 / 0,005          |
| Longitud total L  | 142 mm             |
| $\varnothing$ nominal $D_c$                                 | 11,4 mm            |
| Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>                   | 0,25 mm/rev,       |
| 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                   |          |   |