Garant

Escariador CN, Sin revestimiento, ∅ nominal DC: 3,41mm

Datos de pedido

Número de pedido	162902 3,41
GTIN	4062406137885
Clase de artículo	11O

Descripción

Ejecución:
Escariadores como 162900, pero en medida 1/100.
Modelo adecuado a CN similar a DIN 212 **con ∅ 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:
∅ 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

Longitud de filo L_c	18 mm
Longitud de voladizo L_1	42 mm

∅ nominal D_C	3,41 mm
∅ de mango D_s	4 mm
Avance f en acero < 750 N/mm ^{2}	0,2 mm/rev,
Tolerancia	0 / 0,004
Número de filos Z	6
Longitud total L	70 mm
Medida de fricción en el ∅ del valor indicativo	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 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		