

**Garant****Escariador CN, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 5,61 mm****Datos de pedido**

Número de pedido	162902 5,61
GTIN	4062406140182
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>	6 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	5,61 mm

Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rev,
Longitud total L	93 mm
Número de filos Z	6
Tolerancia	0 / 0,005
Longitud de filo L <sub>c</sub>	26 mm
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	56 mm
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 <sub>c</sub>	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		