

**Garant**
**Escariador CN, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 9,35mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	162902 9,35
GTIN	4062406143923
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
Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/rev,

Tolerancia	0 / 0,005
Longitud de filo $L_c$	36 mm
$\varnothing$ nominal $D_c$	9,35 mm
Longitud de voladizo $L_1$	83 mm
Número de filos Z	6
Longitud total L	125 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 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		