

Garant
Escariador CN H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC mm o pulgadas: 3,9


Datos de pedido

Número de pedido	162900 3,9
GTIN	4045197089960
Clase de artículo	110

Descripción

Ejecución:

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.

≤ Ø tam. 1,7 con 3 dientes; ≥ Ø tam. 1,8 cantidad de dientes par y paso de dientes desigual. ≤ Ø tam. 3,7, con punta de centrado en ambos lados; ≥ Ø tam. 3,8 con taladro de centrar en ambos lados.

Tolerancias de fabricación de los escariadores según DIN1420 para tolerancia de perforación H7.

Nota:

Escariadores en **dimensiones 1/100**, véase n.º **162902**.

Escariadores para **diámetro y ajuste según indicaciones**, véase n.º **162951**

Empleo con tipo de perforación: en agujero pasante

Tolerancia: H7

Número de filos Z: 6

Tolerancia: H7

Longitud de filo L_c : 19 mm

Longitud de voladizo L_1 : 46 mm

Longitud total L: 75 mm

Número de filos Z: 6

Ø de mango D_s : 4 mm

Descripción técnica

Tolerancia de mango	h6
---------------------	----

Avance f en acero < 750 N/mm ²	0,15 mm/rev,
Longitud de voladizo L ₁	46 mm
Ø nominal D _c	3,9 mm
Ø de mango D _s	4 mm
Longitud total L	75 mm
Longitud de filo L _c	19 mm
Número de filos Z	6
Tolerancia	H7
Medida de fricción en el Ø 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		