

**Garant**
**Escariador CN H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC mm o pulgadas: 8,1**


## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 162900 8,1    |
| GTIN              | 4045197090621 |
| 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  $L_c$ : 33 mm

Longitud de voladizo  $L_1$ : 80 mm

Longitud total L: 117 mm

Número de filos Z: 6

Ø de mango  $D_s$ : 8 mm

## Descripción técnica

|   |              |
|---|--------------|
| Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,25 mm/rev, |
|---|--------------|

|   |                    |
|---|--------------------|
| Tolerancia de mango   | h6                 |
| Longitud de voladizo $L_1$                                  | 80 mm              |
| $\varnothing$ nominal $D_c$                                 | 8,1 mm             |
| $\varnothing$ de mango $D_s$                                | 8 mm               |
| Longitud total L  | 117 mm             |
| Longitud de filo $L_c$                                      | 33 mm              |
| Número de filos Z   | 6                  |
| Tolerancia  | H7                 |
| 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                   |          |   |