

**Garant****Escariador CN H7, Sin revestimiento, Ø nominal DC mm o pulgadas: 8,2****Datos de pedido**

Número de pedido	162900 8,2
GTIN	4045197090638
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**

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

Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	8,2 mm
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	80 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Longitud total L	117 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	33 mm
Número de filos Z	6
Tolerancia	H7
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		