

Garant**Escariador mecánico CN de MDI, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 16mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 164340 16 |
| GTIN | 4062406136734 |
| Clase de artículo | 11P |

Descripción**Ejecución:**

Modelo adecuado a CN similar a DIN 8093 con Ø de mango recto para el asiento estandarizado sobre todo en **platos de sujeción de expansión hidráulica** o de alta precisión. Con esto se alcanza la **máxima precisión de concentricidad**.

Especificaciones de tolerancia:

Tamaño 0,6 – 0,9: tolerancia de fabricación o de corte **0/+0,004 mm**.

Tamaño 0,98 – 20: tolerancia de fabricación o de corte de los escariadores según DIN1420 para **una tolerancia de perforación H7**.

Al emplear escariadores GARANT-CN ya no se necesita adquirir asientos especiales. Con filos largos y espiral a la izquierda.

Aplicación:

Para escariar taladros pasantes, porque las virutas se evacuan en el sentido del corte. El corte inicial también se ha de utilizar para agujeros ciegos.

Nota:

Escariadores como n.º 164340 y 164341 con otros diámetros y ajustes: ver n.º 164344 y 164345.

Descripción técnica

| | |
|--|-------------|
| Ø de mango D _s | 16 mm |
| Tolerancia | H7 |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,2 mm/rev, |
| Longitud de voladizo L ₁ | 115 mm |
| Número de filos Z | 8 |
| Longitud total L | 170 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Ø nominal D _c | 16 mm |
| Longitud de filo L _c | 52 mm |
| Medida de fricción en el Ø del valor indicativo | 0,2 - 0,3 mm |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Refrigeración interior | no |
| Mango | DIN 6535 HA 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 | 35 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 30 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 20 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 13 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 6 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | S |
| GG(G) | adecuado | 8 m/min | K |
| CuZn | adecuado | 20 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |

