

**Garant****Escariador mecánico CN de MDI, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 20mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 164340 20     |
| GTIN              | 4062406136772 |
| 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**

|  |             |
|--|-------------|
| Longitud de filo $L_c$                     | 60 mm       |
| Longitud total L                           | 195 mm      |
| Tolerancia                                 | H7          |
| Longitud de voladizo $L_1$                 | 136 mm      |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/rev, |
| Ø nominal $D_c$                            | 20 mm       |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Número de filos Z                               | 8                  |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                       | 20 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 <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio                              | adecuado                   | 35 m/min       | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado                   | 30 m/min       | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 20 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 13 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 10 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 8 m/min        | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 6 m/min        | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 10 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 8 m/min        | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | adecuado                   | 8 m/min        | S          |
| GG(G)                                 | adecuado                   | 8 m/min        | K          |
| CuZn                                  | adecuado                   | 20 m/min       | N          |
| Uni                                   | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |

