

**Garant**
**Escariador mecánico CN de MDI, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 7,97mm**


## Datos de pedido

Número de pedido	164340 7,97
GTIN	4045197093813
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

Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/rev,
Tolerancia de mango	h6
Ø nominal D <sub>C</sub>	7,97 mm
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	75 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	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	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 <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