Garant

Escariador mecánico CN de MDI, TiAlN, ∅ nominal DC: 4,97mm

Datos de pedido

Número de pedido	164341 4,97
GTIN	4045197464460
Clase de artículo	11P

Descripción

Ejecución:
Modelo adecuado a CN similar a DIN 8093 **con ∅ 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 voladizo L_1	51 mm
Tolerancia de mango	h6
Avance f en acero < 1100 N/mm ^{2}	0,12 mm/rev,
∅ nominal D_C	4,97 mm
∅ de mango D_s	6 mm
Longitud total L	93 mm

Longitud de filo L_c	26 mm
Número de filos Z	6
Tolerancia	H7
Medida de fricción en el ∅ del valor indicativo	0,1 - 0,2 mm
Recubrimiento	TiAlN
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
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	25 m/min	N
Acero < 500 N/mm²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 750 N/mm²	adecuado	25 m/min	P
Acero < 900 N/mm²	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm²	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1400 N/mm²	adecuado	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	adecuado	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	adecuado	12 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	adecuado con restricciones	10 m/min	S
GG(G)	adecuado	10 m/min	K
CuZn	adecuado	25 m/min	N

Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado