

Garant**Escariador mecánico CN de MDI, TiAlN, Ø nominal DC: 6,2mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 164341 6,2 |
| GTIN | 4045197464675 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Tolerancia de mango | h6 |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,14 mm/rev, |
| Ø nominal D _c | 6,2 mm |
| Longitud de voladizo L ₁ | 59 mm |
| Ø de mango D _s | 8 mm |
| Longitud total L | 101 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Longitud de filo L_c | 26 mm |
| Número de filos Z | 6 |
| Tolerancia | H7 |
| Medida de fricción en el \varnothing 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/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 20 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 |