

**Garant****Escariador mecánico CN de MDI, TiAlN, Ø nominal DC: 5,7mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 164341 5,7    |
| GTIN              | 4045197464583 |
| 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> | 0,12 mm/rev, |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                   | 5,7 mm       |
| Longitud de voladizo L <sub>1</sub>        | 51 mm        |
| Tolerancia de mango                        | h6           |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                  | 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 $\varnothing$ 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 <sup>2</sup>         | adecuado                   | 30 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 25 m/min | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 20 m/min | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 15 m/min | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 10 m/min | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 15 m/min | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 12 m/min | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | 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 |