

Garant**Escariador mecánico CN de MDI configurable, Sin revestimiento, Ø nominal DC: 6mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 164345 6 |
| GTIN | 4045197328274 |
| Clase de artículo | 10N |

Descripción**Ejecución:**

Modelo adecuado a CN DIN 8093-2 con Ø de mango recto para el **asiento estandarizado** sobre todo en **platos de sujeción de expansión hidráulica o de alta precisión**. De esta forma se consigue la **máxima precisión de concentricidad y seguridad de proceso**.

Al emplear escariadores GARANT-CN ya no se necesita adquirir asientos especiales. Con cortes largos y espiral a la izquierda.

Escariadores acabados con rectificado para adaptación según sus requisitos.

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:

Para adaptación H7 ver n.º 164340 y 164341.

Descripción técnica

| | |
|---------------------------------------------|----------------|
| Longitud de voladizo L_1 | 55 mm |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Avance f en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,14 mm/rev, |
| Ø nominal D_c | 6 mm |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Longitud total L | 93 mm |
| Longitud de filo L_c | 26 mm |
| Intervalo de Ø | 5,61 - 6,03 mm |

| | |
|-------------------------------------------------|--------------------|
| Número de filos Z | 6 |
| Medida de fricción en el Ø del valor indicativo | 0,1 - 0,2 mm |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | MDI |
| Norma | DIN 8093 |
| 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 ² | adecuado | 20 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 13 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 6 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | S |
| GG(G) | adecuado | 8 m/min | K |
| CuZn | adecuado | 20 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |

