

**Garant**
**Escariador mecánico MDI CN configurable, TiAlN, Ø nominal DC: 11mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	164344 11
GTIN	4045197857668
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**

Número de filos Z	6
Intervalo de Ø	10,61 - 11,05 mm
Tolerancia de mango	h6
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/rev,
Longitud total L	142 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	41 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	11 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm

Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	100 mm
Medida de fricción en el Ø del valor indicativo	0,1 - 0,2 mm
Recubrimiento	TiAlN
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 <sub>c</sub>	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		

