

**Garant****Avellanadores cónicos forma C 60°, TiAlN, Ø exterior Dc: 25mm****Datos de pedido**

Número de pedido	150845 25
GTIN	4045197711403
Clase de artículo	11M

**Descripción****Ejecución:**

Los espacios de virutas están rectificadas de pieza llena. El cono de avellanado y el perímetro están destalonados y se cortan libremente. Gracias a ello se consigue en el avellanado profundo el mismo **corte fácil y sin vibraciones** que en el desbarbado o en el avellanado normal.

**Aplicación:**

Para el avellanado y el desbarbado sin vibraciones.

**Especialmente apropiados para avellanar orificios de núcleo de rosca y para avellanados en la fabricación de herramientas y dispositivos.**

**Descripción técnica**

Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	6,3 mm
Ø exterior	25 mm
Avance f en acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rev,
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Longitud total L	71 mm
Número de filos Z	3
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de punta del avellanador	60 grados
Material de corte	HSS
Norma	DIN 334

Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
anillo de color	verde
Tipo de producto	Avellanador escalonado y cónico

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	90 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	43 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	25 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	38 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado		