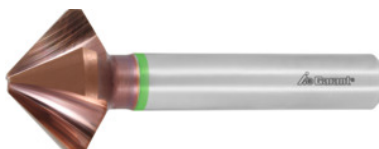


Garant**Avellanador cónico de precisión de MDI con división irregular 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 31mm****Datos de pedido**

Número de pedido	150388 31
GTIN	4045197745620
Clase de artículo	11M

Descripción**Ejecución:**

Todos los avellanadores provistos de 3 filos. Geometría especial con división extremadamente desigual y preparación del filo adaptada. Con destalonado radial. Espacios de virutas rectificadas de pieza llena. **Recubrimiento especial de TiAlN** de nuevo desarrollo para duraciones óptimas.

Avellanador cónico de precisión fabricado con tolerancias de fabricación más estrictas que DIN335-C.

Ventaja:

Gran suavidad de marcha durante todo el proceso de avellanado. Funcionamiento sin vibraciones para resultados perfectos junto **con una vida útil óptima de la herramienta.**

Aplicación:

Avellanadores cónicos de precisión para la producción de **avellanados exactos y redondos de 90°.**

Muy adecuado para prácticamente todos los materiales. Ventajas frente a avellanadores HSS sobre todo en el ámbito de los aceros de alta resistencia y por la vida útil varias veces superior.

Tolerancia del mango h6 - apropiado para el alojamiento en cono de expansión o contracción térmica.

Descripción técnica

Número de filos Z	3
Ø exterior	31 mm

para tornillos avellanados DIN 7991	M16
Longitud total L	71 mm
Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	4,2 mm
Ø de mango D _s	12 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,24 mm/rev,
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de punta del avellanador	90 grados
Material de corte	MDI
División de las cuchillas del avellanador	desigual
Norma	DIN 335 C
Mango	Mango cilíndrico con h6
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	80 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	80 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	60 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	65 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	50 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	40 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	10 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	12 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	20 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	adecuado	15 m/min	S
GG(G)	adecuado	35 m/min	K
CuZn	adecuado	70 m/min	N
Grafito, PRFV, CFRP	adecuado con restricciones		
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado con restricciones		