

Garant**Avellanador cónico de precisión de MDI con división irregular 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 10,4mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 150388 10,4 |
| GTIN | 4045197743770 |
| 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

| | |
|---------------------------|---------|
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Ø exterior | 10,4 mm |

| | |
|--|---------------------------------|
| para tornillos avellanados DIN 7991 | M5 |
| Número de filos Z | 3 |
| Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de | 2,5 mm |
| Longitud total L | 50 mm |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,1 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 | | |