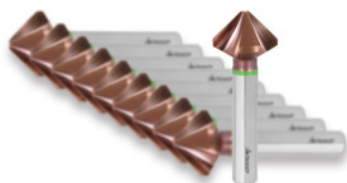


## Garant

**Avellanador cónico de precisión con división irregular, con 3 superficies de apriete 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 8,3mm**



### Datos de pedido

Número de pedido	GG1132 8,3
GTIN	4062406198534
Clase de artículo	GGN

### Descripción

#### Ejecución:

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

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

Mango **adicionalmente con 3 superficies de apriete** para la aplicación en mandrino de 3 mordazas.

**Como n.º 150132.**

#### 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:

Avellanador cónico de precisión para la producción de **avellanados exactos y redondos de 90°.**

### Descripción técnica

Ø exterior	8,3 mm
Avance f en acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rev,
Número de filos Z	3

Longitud total L	50 mm
Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	2 mm
Tolerancia de mango	h9
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
para tornillos avellanados DIN 7991	M4
Contenido	10
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de punta del avellanador	90 grados
Material de corte	HSS
División de las cuchillas del avellanador	desigual
Norma	DIN 335 C
Mango	Mango de tres superficies de apriete con h9
Refrigeración interior	no
anillo de color	verde
Tipo de producto	Avellanador escalonado y cónico

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	75 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	75 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	50 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	18 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	8 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	16 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	12 m/min	S
GG(G)	adecuado	25 m/min	K
CuZn	adecuado	60 m/min	N
Grafito, PRFV, CFRP	adecuado con restricciones		
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		

## Accesorios

Avellanador cónico de precisión con división irregular, con 3 superficies de apriete 90° Ø exterior Dc 8,3 mm

150132 8,3