

**Garant****Avellanadores cónicos, HB740, Ø D: 10,4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	210410 10,4
GTIN	4045197804266
Clase de artículo	21M

**Descripción técnica**

Número de filos Z	3
Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	2,5 mm
Ø avellanado	10,4 mm
para tornillos de cabeza cilíndrica DIN	M5
Longitud de cabeza l	16 mm
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Longitud de filo	7,1 mm
Ø de mango	7,2 mm
Serie	TopCut
Tamaño del asiento	10 mm
Recubrimiento	TiAlN
Clase	HB740
Material de corte	MDI
Ángulo de punta del avellanador	90
Norma	Norma de fábrica

División de las cuchillas del avellanador	desigual
Refrigeración interior	no
Mango	GARANT TopCut
Tipo de producto	Placa de corte para avellanado

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	12 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	S
GG(G)	adecuado	35 m/min	K
CuZn	adecuado	70 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado con restricciones		