

Garant**Avellanador cónico de precisión con división irregular, con 3 superficies de apriete 90°, AlTiCN, Ø exterior Dc: 10,4mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 150393 10,4 |
| GTIN | 4062406277178 |
| Clase de artículo | 11M |

Descripción**Ejecución:**

Todos los avellanadores provistos de 3 filos, con destalonado radial.

Espacios de virutas rectificadas de pieza llena.

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

Geometría especial con **división irregular** y preparación del corte adaptada.

Revestimiento de TiAlN de nuevo desarrollo, especial **para aceros inoxidables**.

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

Aplicación:

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

Descripción técnica

| | |
|--|--------|
| Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de | 2,5 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Longitud total L | 50 mm |
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Tolerancia de mango | h9 |
| para tornillos avellanados DIN 7991 | M5 |

| | |
|---|---|
| Ø del taladro previo | 2,5 mm |
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,1 mm/rev, |
| Ø exterior | 10,4 mm |
| Recubrimiento | AlTiCN |
| Ángulo de punta del avellanador | 90 grados |
| Material de corte | HSS E |
| 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 | azul |
| Tipo de producto | Avellanador escalonado y cónico |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado con restricciones | 53 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 40 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | 35 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 55 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 18 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 13 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 13 m/min | S |
| GG(G) | adecuado con restricciones | 30 m/min | K |

| | | | |
|---------------|----------------------------|----------|---|
| CuZn | adecuado con restricciones | 42 m/min | N |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |
| seco | adecuado con restricciones | | |