

**Garant****Avellanador cónico de precisión con división irregular, con 3 superficies de apriete 90°, AlTiCN, Ø exterior Dc: 19mm****Datos de pedido**

Número de pedido	150393 19
GTIN	4062406277222
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 del taladro previo	3,5 mm
Ø exterior	19 mm
para tornillos avellanados ISO 2009, 2010, 7046, 7047	M10
Número de filos Z	3
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Tolerancia de mango	h9

Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/rev,
Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	3,5 mm
Longitud total L	63 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	18 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		