

**avellanador plano combinado, Tamaño / Ø avellanador: 1/18mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 156730 1/18 |
| GTIN | 4033591012417 |
| Clase de artículo | 16C |

Descripción**Ejecución:**

Gracias a las ranuras espirales, mecanizado muy bueno y evacuación óptima de la viruta.

Fácilmente rectificables. El avellanador está asegurado en el soporte contra torsión.

Aplicación:

Para avellanar tornillos según DIN o, **mediante la combinación adecuada de avellanador y espiga, para realizar taladros escalonados o avellanados fuera de norma.**

Nota:

A petición, el avellanador plano también está disponible en HSS con recubrimiento TiN opcional, así como con fillos de MD soldados y con plaquita ISO de forma "T".

Descripción técnica

| | |
|------------------------------------|-------------------|
| Número de fillos Z | 3 |
| Ø avellanado | 18 mm |
| Ø de mango | 14 mm |
| Longitud de filo | 22 mm |
| Ángulo de escalonado de avellanado | 180 grados |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | HSS |
| Norma | Norma de fábrica |

| | |
|------------------------|--------------------------------|
| Refrigeración interior | sí |
| Tipo de producto | Placa de corte para avellanado |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | 40 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 60 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | 20 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 20 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado con restricciones | 10 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado con restricciones | 5 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 5 m/min | M |
| húmedo máximo | adecuado | | |