

Garant
Avellanador cónico de precisión 90°, Sin revestimiento, Ø exterior Dc: 7mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 150150 7 |
| GTIN | 4045197085450 |
| 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 DIN 335-C.

Aplicación:

Avellanadores cónicos de precisión para realizar avellanados cónicos sin vibraciones.

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------------------------------|-------------------|
| Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de | 1,8 mm |
| para tornillos avellanados ISO 2009, 2010, 7046, 7047 | M3,5 |
| Tolerancia de mango | h9 |
| Ø exterior | 7 mm |
| Avance f en acero < 500 N/mm ² | 0,09 mm/rev, |
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Longitud total L | 50 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Ángulo de punta del avellanador | 90 grados |
| Material de corte | HSS |

| | |
|------------------------|---------------------------------|
| Norma | DIN 335 C |
| Mango | Mango cilíndrico con h9 |
| Refrigeración interior | no |
| anillo de color | sin |
| Tipo de producto | Avellanador escalonado y cónico |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | 70 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 33 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 28 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 27 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 27 m/min | P |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| seco | adecuado con restricciones | | |