

**Garant**

**Avellanador cónico de precisión con división irregular, con 3 superficies de apriete 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 6,3mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	150132 6,3
GTIN	4045197700759
Clase de artículo	11M

**Descripción****Ejecución:**

**Todos los avellanadores provistos de 3 filos. Geometría especial con división extremadamente desigual** y preparación del filo adaptada. Con destalonado radial. Cajas de virutas rectificadas de pieza llena. **Revestimiento de TiAlN especial** de nuevo desarrollo para duraciones óptimas.

Avellanador cónico de precisión fabricado con tolerancias de fabricación más estrictas que DIN 335-C.

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

**Ventaja:**

Gran suavidad de marcha durante todo el proceso de avellanado. Funcionamiento sin vibraciones para resultados perfectos junto **con una vida útil óptima de la herramienta.**

**Aplicación:**

Avellanadores cónicos de precisión para la producción de **avellanados exactos y redondos de 90°.**

**Descripción técnica**

Tolerancia de mango	h9
Avance f en acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rev,
Ø exterior	6,3 mm
para tornillos avellanados DIN 7991	M3

Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	1,5 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	5 mm
Longitud total L	45 mm
Número de filos Z	3
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de punta del avellanador	90 grados
Material de corte	HSS
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	verde
Tipo de producto	Avellanador escalonado y cónico

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	75 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	75 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	50 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	18 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	16 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	12 m/min	S
GG(G)	adecuado	25 m/min	K
CuZn	adecuado	60 m/min	N
Grafito, PRFV, CFRP	adecuado con restricciones		
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		