

Garant

Avellanador cónico de precisión con división irregular, con 3 superficies de apriete 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 20,5mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 150132 20,5 |
| GTIN | 4045197700780 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Avance f en acero < 500 N/mm ² | 0,22 mm/rev, |
| Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de | 3,5 mm |
| Tolerancia de mango | h9 |
| para tornillos avellanados DIN 7991 | M10 |

| | |
|---|---|
| Ø exterior | 20,5 mm |
| Ø de mango D _s | 10 mm |
| Longitud total L | 63 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 _c | 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 ² | adecuado | 65 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 50 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 18 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | P |
| Acero < 55 HRC | adecuado con restricciones | 8 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 16 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|----------------------------|----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |