

HOLEX**Avellanadores cónicos 90°, Sin revestimiento, Ø exterior Dc: 20,5mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 150175 20,5 |
| GTIN | 4045197085825 |
| Clase de artículo | 12M |

Descripción**Ejecución:**

Todos los avellanadores provistos de 3 filos, con destalonado radial.

Espacios de virutas rectificadas de pieza llena.

Avellanadores cónicos en modelo económico.

Aplicación:

Avellanadores cónicos de precisión para realizar avellanados cónicos sin vibraciones.

Descripción técnica

| | |
|--|-------------------|
| Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de | 3,5 mm |
| Tolerancia de mango | h9 |
| para tornillos avellanados DIN 7991 | M10 |
| Avance f en acero < 500 N/mm ² | 0,16 mm/rev, |
| Ø exterior | 20,5 mm |
| Ø de mango D _s | 10 mm |
| Longitud total L | 63 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 con restricciones | 27 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 27 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado con restricciones | 8 m/min | P |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| seco | adecuado con restricciones | | |