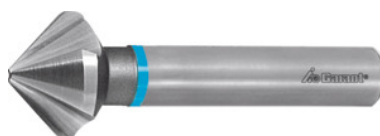


**Garant****Avellanador cónico de precisión 90°, Sin revestimiento, Ø exterior Dc: 4,3mm**

## Datos de pedido

Número de pedido	150378 4,3
GTIN	4045197086259
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.

## Descripción técnica

Tolerancia de mango	h9
Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	1,3 mm
Ø exterior	4,3 mm
Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/rev,
Ø del taladro previo	1,3 mm
para tornillos avellanados ISO 2009, 2010, 7046, 7047	M2
Ø de mango D <sub>s</sub>	4 mm
Longitud total L	40 mm
Número de filos Z	3
Recubrimiento	Sin revestimiento
Ángulo de punta del avellanador	90 grados

Material de corte	HSS E
Norma	DIN 335 C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
anillo de color	azul
Tipo de producto	Avellanador escalonado y cónico

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	70 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	33 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	25 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	28 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	7 m/min	S
GG(G)	adecuado con restricciones	12 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	65 m/min	N
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		