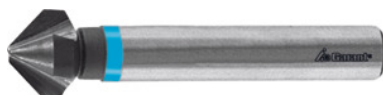


**Garant**
**Avellanadores cónicos MDI universal 90°, Sin revestimiento, Ø exterior Dc: 10mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	150382 10
GTIN	4045197086488
Clase de artículo	11M

**Descripción**
**Ejecución:**

Similar a DIN 335-C. Todos los avellanadores provistos de 3 filos, con destalonado radial. Para el avellanado y el desbarbado sin vibraciones. Ø 6 y 8 en modelo de metal duro integral, a partir de Ø 10 cabezal de metal duro integral con vástago soldado.

**Descripción técnica**

Para avellanado cónico según DIN 74 AF	M5
Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	2,5 mm
Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/rev,
Tolerancia de mango	h9
Ø exterior	10 mm
Ø del taladro previo	2,5 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Longitud total L	46 mm
Número de filos Z	3
Recubrimiento	Sin revestimiento
Ángulo de punta del avellanador	90 grados
Material de corte	MDI

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 (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	75 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	50 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	65 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 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 con restricciones	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	16 m/min	S
GG(G)	adecuado con restricciones	25 m/min	K
Grafito, PRFV, CFRP	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		