

**Garant**
**Avellanador cónico de precisión 90°, TiCN, Ø exterior Dc: 20,5mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	150379 20,5
GTIN	4045197416193
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**

para tornillos avellanados DIN 7991	M10
Ø del taladro previo	3,5 mm
Ø exterior	20,5 mm
Tolerancia de mango	h9
Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	3,5 mm
Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/rev,
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Longitud total L	63 mm
Número de filos Z	3
Recubrimiento	TiCN
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 (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	38 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	30 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	34 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	5 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	8 m/min	S
GG(G)	adecuado con restricciones	14 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	80 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		