

**Garant**
**Avellanadores cónicos MDI 90°, Sin revestimiento, Ø exterior Dc: 20,5mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	150386 20,5
GTIN	4045197086648
Clase de artículo	11M

**Descripción**
**Ejecución:**

Construcción **muy estable**, con varios filos, **geometría especial** para **solicitaciones máximas**. Para el **avellanado** y el **desbarbado sin vibraciones**. Para **materiales difícilmente mecanizables**. Cabezal de metal duro integral soldado al mango.  
**Apropiado también para Hardox 500.**

**Nota:**

Para el uso es imprescindible que las condiciones sean estables!

**Descripción técnica**

Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	5 mm
Ø del taladro previo	5 mm
Tolerancia de mango	h9
Ø exterior	20,5 mm
Avance f en acero < 60 HRC	0,06 mm/rev,
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Longitud total L	63 mm
Número de filos Z	5
Recubrimiento	Sin revestimiento
Ángulo de punta del avellanador	90 grados
Material de corte	MDI

Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Avellanador escalonado y cónico

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	18 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	8 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	8 m/min	H
TOOLOX 33	adecuado	8 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	8 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	6 m/min	H
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	6 m/min	S
Grafito, PRFV, CFRP	adecuado	5 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
Aire	adecuado		