HOLEX

Avellanadores cónicos 90°, Sin revestimiento, ∅ exterior Dc: 63mm

Datos de pedido

Número de pedido	150395 63
GTIN	4045197086983
Clase de artículo	12M

Descripción

Ejecución:
Todos los avellanadores con destalonado radial. Los espacios de virutas están rectificados de pieza llena hasta tam. 31. El ángulo de corte en la cara de ataque varía de acuerdo con el ∅ del avellanador, de forma que en cada posición del ataque de los filos se produce formación óptima de viruta. El cono de avellanado y el perímetro están destalonados y se cortan libremente. Avellanadores cónicos en modelo económico.
Nota:
Bits de avellanar con mango 6,3 mm (1/4 pulgada) ver grupo 67.
Conos reductores adecuados para herramientas con vástago Cono Morse, véase **n.° 343000-343530**.

Descripción técnica

∅ exterior	63 mm
Avance f en acero < 500 N/mm ^{2}	0,35 mm/rev,
∅ mínimo de avellanador para perforación a partir de	16 mm
∅ del taladro previo	16 mm
Longitud total L	180 mm
Cono Morse CM	4
Número de filos Z	3
Recubrimiento	Sin revestimiento
Ángulo de punta del avellanador	90 grados

Material de corte	HSS
Norma	DIN 335 D
Mango	Cono Morse
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/mm²	adecuado	28 m/min	P
Acero < 750 N/mm²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 900 N/mm²	adecuado con restricciones	27 m/min	P
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		