

**Garant**
**Avellanadores cónicos de precisión 90°, Sin revestimiento, Ø exterior Dc: 34mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	150390 34
GTIN	4045197086808
Clase de artículo	11M

**Descripción**
**Ejecución:**

Todos los avellanadores con destalonado radial. Los espacios de virutas están rectificadas de pieza llena hasta tam. 31. El ángulo de corte en la cara de ataque varía de acuerdo con el Ø 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. Avellanador cónico de precisión fabricado con tolerancias de fabricación más estrictas que DIN335-D.

**Nota:**

Conos reductores adecuados para herramientas con vástago Cono Morse, véase **n.º**

**343000-343530.**

Bits de avellanar con mango 6,3 mm (1/4 pulgada) ver grupo 67.

**Descripción técnica**

para tornillos avellanados DIN 7991	M18
para tornillos avellanados ISO 2009, 2010, 7046, 7047	M18
Ø exterior	34 mm
Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	4,5 mm
Avance f en acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/rev,
Ø del taladro previo	4,5 mm
Longitud total L	118 mm

Cono Morse CM	2
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	70 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	33 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	28 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	27 m/min	P
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		