



Avellanadores cónicos 90°, Sin revestimiento, Ø exterior Dc: 30mm



Datos de pedido

Número de pedido	150395 30
GTIN	4045197086921
Clase de artículo	12M

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. 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.º 343000-343530**.

Descripción técnica

Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	4,2 mm
para tornillos avellanados ISO 2009, 2010, 7046, 7047	M16
Avance f en acero < 500 N/mm ²	0,2 mm/rev,
Ø del taladro previo	4,2 mm
Ø exterior	30 mm
Longitud total L	112 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 _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	70 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	33 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	28 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	27 m/min	P
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		