

**Garant****Avellanadores cónicos forma C 60°, TiN, Ø exterior Dc: 6,3mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 150840 6,3    |
| GTIN              | 4045197087263 |
| Clase de artículo | 11M           |

**Descripción****Ejecución:**

Los espacios de virutas están rectificadas de pieza llena. El cono de avellanado y el perímetro están destalonados y se cortan libremente. Gracias a ello se consigue en el avellanado profundo el mismo **corte fácil y sin vibraciones** que en el desbarbado o en el avellanado normal.

**Aplicación:**

Para el avellanado y el desbarbado sin vibraciones.

**Especialmente apropiados para avellanar orificios de núcleo de rosca y para avellanados en la fabricación de herramientas y dispositivos.**

**Descripción técnica**

|  |              |
|--|--------------|
| Avance f en acero < 500 N/mm <sup>2</sup>            | 0,09 mm/rev, |
| Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de | 1,6 mm       |
| Ø exterior   | 6,3 mm       |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                            | 5 mm         |
| Longitud total L                                     | 45 mm        |
| Número de filos Z                                    | 3            |
| Recubrimiento  | TiN          |
| Ángulo de punta del avellanador                      | 60 grados    |
| Material de corte                                    | HSS          |

|                        |                                 |
|------------------------|---------------------------------|
| Norma                  | DIN 334                         |
| Mango                  | Mango cilíndrico con h9         |
| Refrigeración interior | no                              |
| anillo de color        | verde                           |
| Tipo de producto       | Avellanador escalonado y cónico |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos                   | adecuado                   | 85 m/min       | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado                   | 40 m/min       | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado con restricciones | 25 m/min       | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 34 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado con restricciones | 32 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado con restricciones | 32 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 9 m/min        | M          |
| Uni                                   | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |
| seco                                  | adecuado con restricciones |                |            |