

**Garant**
**Avellanadores cónicos de precisión 90°, TiN, Ø exterior Dc: 37mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	150396 37
GTIN	4045197087034
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. Avellanadores cónicos de precisión para un incremento notable del rendimiento.

**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 ISO 2009, 2010, 7046, 7047	M20
Ø exterior	37 mm
para tornillos avellanados DIN 7991	M20
Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	4,8 mm
Ø del taladro previo	4,8 mm
Avance f en acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/rev,
Longitud total L	118 mm
Cono Morse CM	2

Número de filos Z	3
Recubrimiento	TiN
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 > 10 % Si	adecuado con restricciones	25 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	34 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
CuZn	adecuado	80 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		