

**Garant****Avellanadores cónicos forma C 60°, TiN, Ø exterior Dc: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	150840 10
GTIN	4045197087287
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**

Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	2,5 mm
Ø exterior	10 mm
Avance f en acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/rev,
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud total L	50 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	$V_c$	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		