

**Garant****Avellanadores cónicos forma C 60°, TiAlN, Ø exterior Dc: 16mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 150845 16     |
| GTIN              | 4045197364777 |
| 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>            | 0,14 mm/rev, |
| Ø exterior   | 16 mm        |
| Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de | 4 mm         |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                            | 10 mm        |
| Longitud total L                                     | 63 mm        |
| Número de filos Z                                    | 3            |
| Recubrimiento  | TiAlN        |
| 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 | 90 m/min | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 43 m/min | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado | 25 m/min | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 38 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 35 m/min | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 35 m/min | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado | 9 m/min  | M          |
| Uni                                   | adecuado |          |            |
| húmedo mínimo                         | adecuado |          |            |
| seco                                  | adecuado |          |            |