

Garant**Avellanador plano DIN para agujero pasante, Sin revestimiento, Ø del avellanador D1 × Ø de espiga D2: 10X5,3mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 156020 10X5,3 |
| GTIN | 4045197087713 |
| Clase de artículo | 11M |

Descripción**Ejecución:**

Avellanadores de ranura espiral. El Ø espiga se adapta a cada finalidad de uso:

f – para agujero pasante grado de calidad **fino** según DIN ISO 273.

m – para agujero pasante grado de calidad **medio** según DIN ISO 273.

Aplicación:

Para avellanar tornillos de cabeza con hexágono interior DIN 912, 6912, 7984 y tornillos cilíndricos ISO 1207 (DIN 84).

Descripción técnica

| | |
|---|--------------|
| Ø espiga | 5,3 mm |
| Avance f en acero < 500 N/mm ² | 0,12 mm/rev, |
| Ø de avellanador | 10 mm |
| para tamaño de tornillos | M5 |
| Ø del taladro previo | 5,3 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| para grado de calidad de la perforación | f |
| Ø de mango D _s | 8 mm |
| Longitud total L | 80 mm |
| Altura del escalonado L ₁ 1. Nivel con bisel | 18 mm |

| | |
|------------------------|-------------------------|
| Ángulo de punta | 180 grados |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | HSS |
| Norma | DIN 373 |
| Mango | Mango cilíndrico con h9 |
| Refrigeración interior | no |
| Tipo de producto | Avellanador plano |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| 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 |
| húmedo máximo | adecuado | | |