

Garant**Avellanador plano DIN para agujero pasante, Sin revestimiento, Ø del avellanador D1 × Ø de espiga D2: 18X10,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	156120 18X10,5
GTIN	4045197087812
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).

Nota:

Conos reductores adecuados para herramientas con vástago Cono Morse, véase **n.º**

343000-343530.

Descripción técnica

para tamaño de tornillos	M10
para grado de calidad de la perforación	f
Ø del taladro previo	10,5 mm
Avance f en acero < 500 N/mm ²	0,14 mm/rev,
Número de filos Z	3
Ø de avellanador	18 mm
Ø espiga	10,5 mm
Longitud total L	150 mm

Cono Morse CM	2
Altura del escalonado L ₁ 1. Nivel con bisel	25 mm
Ángulo de punta	180 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS
Norma	Norma de fábrica
Mango	Cono Morse
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		