

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

Número de pedido	150820 10
GTIN	4045197087218
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, por lo que 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 ²	0,12 mm/rev,
Ø de mango D _s	6 mm
Longitud total L	50 mm
Número de filos Z	3
Recubrimiento	Sin revestimiento
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	sin
Tipo de producto	Avellanador escalonado y cónico

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	70 m/min	N
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
Acero < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	27 m/min	P
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		