

Garant**Avellanador mini para agujero pasante 90°, Sin revestimiento, Ø del avellanador D1 × Ø de espiga D2: 5X2,7mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 155600 5X2,7 |
| GTIN | 4045197462787 |
| Clase de artículo | 11M |

Descripción**Ejecución:**

Avellanadores de ranura espiral con espiga de guía larga.
DIN 1866-A / ISO 4205.

Aplicación:

Para agujeros pasantes grado de calidad **fino** (valores ISO) según DIN 69.
Para tornillos avellanados según ISO 2009, 2010, 7046, 7047 (DIN 963, 964, 965, 966).

Nota:

Tam. 4,6×2,4 no está determinado en DIN.

Descripción técnica

| | |
|---|--------------|
| para tamaño de tornillos | M2,5 |
| Avance f en acero < 500 N/mm ² | 0,07 mm/rev, |
| Ø de avellanador | 5 mm |
| Ø espiga | 2,7 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Ø del taladro previo | 2,7 mm |
| Ø de mango D _s | 5 mm |
| Longitud total L | 56 mm |
| Altura del escalonado L ₁ 1. Nivel con bisel | 3 mm |
| Ángulo de punta | 90 grados |

| | |
|------------------------------------|-------------------|
| Longitud de filo l_c | 10 mm |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | HSS E |
| Norma | DIN 1866 A |
| Mango | Mango cilíndrico |
| Ángulo de escalonado de avellanado | 90 grados |
| 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 |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 27 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuada con restricciones | 8 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuada con restricciones | 5 m/min | M |
| húmedo máximo | adecuado | | |