

Garant**Avellanadores cónicos forma D 60°, Sin revestimiento, Ø DC: 50mm****Datos de pedido**

Número de pedido	150860 50
GTIN	4045197087430
Clase de artículo	11M

Descripción**Ejecución:**

Los espacios de virutas están rectificadas de pieza llena hasta el tamaño 31,5. 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.

Nota:

Conos reductores adecuados para herramientas con vástago Cono Morse, véase n.º **343000-343530**.

Descripción técnica

Avance f en acero < 500 N/mm ²	0,25 mm/rev,
Ø exterior	50 mm
Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	16 mm
Longitud total L	160 mm
Cono Morse CM	3
Número de filos Z	3
Recubrimiento	Sin revestimiento

Ángulo de punta del avellanador	60 grados
Material de corte	HSS
Norma	DIN 334
Mango	Cono Morse
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Avellanador escalonado y cónico

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
CuZn	adecuado	65 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		