

**Garant**

**Avellanadores cónicos MDI MDI universal 60°, Sin revestimiento, Ø exterior Dc: 10mm**



## Datos de pedido

Número de pedido	150855 10
GTIN	4045197087348
Clase de artículo	11M

## Descripción

### Ejecución:

**Construcción muy estable, geometría especial para sollicitación máxima para avellanar y desbarbar sin vibraciones.**

### Material de corte:

Tam. 8 – De MDI.

Tam. 10–25 – cabezal MDI soldado al mango. Tipo de construcción similar a DIN 344-C.

## Descripción técnica

Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/rev,
Tolerancia de mango	h9
Ø exterior	10 mm
Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	2,5 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Longitud total L	50 mm
Número de filos Z	3
Recubrimiento	Sin revestimiento
Ángulo de punta del avellanador	60 grados
Material de corte	MDI

Norma	Norma de fábrica
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
anillo de color	azul
Tipo de producto	Avellanador escalonado y cónico

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	65 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	18 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	16 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	16 m/min	S
GG(G)	adecuado con restricciones	25 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		