

**Garant**

**Avellanador plano mini de 180° para agujero pasante 180°, Sin revestimiento, Ø del avellanador D1 × Ø de espiga D2: 4,6X2,4mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	155700 4,6X2,4
GTIN	4045197462886
Clase de artículo	11M

**Descripción****Ejecución:**

Avellanadores de ranura espiral con espiga de guía larga.  
DIN 373 / ISO 4206.

**Aplicación:**

**Para agujeros pasantes** grado de calidad **fino** (valores ISO) según DIN 69.  
Para tornillos de cabeza con hexágono interior según DIN 912, 6912, 7984 y tornillos cilíndricos según ISO 1207 (DIN 84).

**Nota:**

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

**Descripción técnica**

Ø del taladro previo	2,4 mm
para tamaño de tornillos	M2,2
Ø de avellanador	4,6 mm
Número de filos Z	3
Ø espiga	2,4 mm
Avance f en acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/rev,
Ø de mango D <sub>s</sub>	4,6 mm
Longitud total L	56 mm
Altura del escalonado L <sub>1</sub> 1. Nivel con bisel	2,5 mm

Ángulo de punta	180 grados
Longitud de filo $l_c$	10 mm
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 373
Mango	Mango cilíndrico
Ángulo de escalonado de avellanado	180 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 <sup>2</sup>	adecuado	28 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	27 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuada con restricciones	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuada con restricciones	5 m/min	M
húmedo máximo	adecuado		