

**Garant****Avellanador mini para agujero pasante 90°, Sin revestimiento, Ø del avellanador D1 x Ø de espiga D2: 3,3X1,7mm****Datos de pedido**

Número de pedido	155600 3,3X1,7
GTIN	4045197462756
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. 4,6x2,4 no está determinado en DIN.

**Descripción técnica**

Número de filos Z	3
Ø de avellanador	3,3 mm
Ø espiga	1,7 mm
para tamaño de tornillos	M1,6
Avance f en acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/rev,
Ø del taladro previo	1,7 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	3,3 mm
Longitud total L	56 mm
Altura del escalonado L <sub>1</sub> 1. Nivel con bisel	2 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 <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		