

**Garant****Avellanador cónico de precisión GARANT Master Steel HT con división irregular 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 6,3mm****Datos de pedido**

Número de pedido	150350 6,3
GTIN	4067263125273
Clase de artículo	15B

**Descripción****Ejecución:**

Avellanador cónico con 3 bordes de corte desiguales convexos para un avellanado y desbarbado sin vibraciones. Diseño estable y geometría especial con paso variable de los filos de corte en espiral para un esfuerzo máximo, incluso en materiales difíciles de mecanizar como Toolox 44 y Hardox 500. Reducción significativa de las fuerzas axiales y radiales. Fabricado con tolerancias de producción más estrictas que las especificadas de DIN335-C.

**Ventaja:**

Gran autoguiado y estabilidad gracias a la geometría convexa del filo de corte. Funcionamiento sin vibraciones para obtener excelentes resultados y una larga vida útil de la herramienta.

**Aplicación:**

Avellanador conico de precisión para producir avellanados de 90° exactos y redondos en acero, fundición y materiales difíciles de mecanizar. Extraordinariamente adecuado para el uso en taladros manuales y de columna.

**Descripción técnica**

Ø de mango D <sub>s</sub>	5 mm
para tornillos avellanados DIN 7991	M3
Longitud total L	45 mm
Número de filos Z	3
Ø exterior	6,3 mm

## Hoja de datos

Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	2 mm
Avance f en acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/rev.
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de punta del avellanador	90 grados
Material de corte	HSS E
División de las cuchillas del avellanador	desigual
Norma	DIN 335 C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
anillo de color	rojo
Serie	Master Steel
Tipo de producto	Avellanador escalonado y cónico

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	72 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	58 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	42 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	31 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	19 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	14 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	13 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	13 m/min	M

## Hoja de datos

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	10 m/min	S
GG(G)	adecuado	29 m/min	K
Aceite	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		