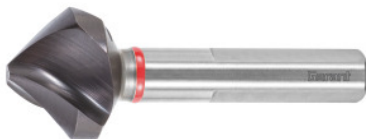


Garant**Avellanador cónico de precisión GARANT Master Steel HT con división irregular, con 3 superficies de apriete 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	150352 10
GTIN	4067263125457
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

para tornillos avellanados ISO 2009, 2010, 7046, 7047	M5
Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	3 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Longitud total L	50 mm
Ø exterior	10 mm

Hoja de datos

Número de filos Z	3
Avance f en acero < 1400 N/mm ²	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 de tres superficies de apriete con h9
Refrigeración interior	no
anillo de color	rojo
Serie	Master Steel
Tipo de producto	Avellanador escalonado y cónico

Datos de usuario

	Uso	V _c	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 ²	adecuado	42 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	35 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	31 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	19 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	14 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	13 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	adecuado	10 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	13 m/min	M

Hoja de datos

Ti > 850 N/mm ²	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		