

**Garant**

**Avellanador cónico de precisión con división irregular, con 3 superficies de apriete 60°, TiAlN, Ø exterior Dc: 12,5mm**



## Datos de pedido

Número de pedido	150817 12,5
GTIN	4045197889287
Clase de artículo	11M

## Descripción

### Ejecución:

**Avellanador cónico de precisión 60° con división irregular.**

**Geometría especial con división extremadamente desigual** y preparación del filo adaptada. Con destalonado radial. Canales de virutas rectificadas de pieza llena. **Revestimiento especial de TiAlN** de nuevo desarrollo para duraciones óptimas.

Mango **adicionalmente con 3 planos de apriete** para la aplicación en portabrocas de 3 garras.

### Ventaja:

Gran suavidad de marcha durante todo el proceso de avellanado. Funcionamiento sin vibraciones para resultados perfectos junto **con una vida útil óptima de la herramienta.**

### Aplicación:

Avellanadores cónicos de precisión para la producción de **avellanados exactos y redondos de 60°.**

## Descripción técnica

Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	3,2 mm
Longitud total L	56 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Avance f en acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm/rev,
Número de filos Z	3
Ø exterior	12,5 mm

Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de punta del avellanador	60 grados
Material de corte	HSS
División de las cuchillas del avellanador	desigual
Norma	DIN 334
Mango	Mango de tres superficies de apriete con h9
Refrigeración interior	no
anillo de color	verde
Tipo de producto	Avellanador escalonado y cónico

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	75 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	75 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	50 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 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	12 m/min	S
GG(G)	adecuado	25 m/min	K
CuZn	adecuado	60 m/min	N
Grafito, PRFV, CFRP	adecuado con restricciones		

Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado
seco	adecuado con restricciones