

**Garant****Avellanador cónico de precisión, largo, con 3 planos de apriete 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 10,4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	150376 10,4
GTIN	4062406066000
Clase de artículo	11M

**Descripción****Ejecución:**

**Todos los avellanadores provistos de 3 filos**, con destalonado radial. Canales de virutas rectificadas de pieza llena.

Avellanador cónico de precisión fabricado con tolerancias de fabricación más estrictas que DIN 335-C, **con mango cilíndrico largo**.

**Geometría especial con división irregular extrema** y preparación de corte adaptada.

Desarrollado recientemente, **revestimiento de TiAlN especial** para una mayor duración.

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

**Aplicación:**

Avellanador cónico de precisión sin vibración para la producción de avellanados **exactos y redondos de 90°**.

**Descripción técnica**

Ø del taladro previo	2,5 mm
Avance f en acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm/rev,
Tolerancia de mango	h9
Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	2,5 mm
Longitud total L	107 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Número de filos Z	3
Ø exterior	10,4 mm

para tornillos avellanados DIN 7991	M5
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de punta del avellanador	90 grados
Material de corte	HSS
División de las cuchillas del avellanador	desigual
Norma	Norma de fábrica
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	$V_c$	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	adecuada 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