

Garant**Avellanador cónico de precisión con división irregular 90°, AlTiCN, Ø exterior Dc: 20,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	150389 20,5
GTIN	4062406073336
Clase de artículo	11M

Descripción**Ejecución:**

Todos los avellanadores provistos de 3 filos, con destalonado radial.

Espacios de virutas rectificadas de pieza llena.

Avellanador cónico de precisión fabricado con tolerancias de fabricación más estrictas que DIN335-C.

Geometría especial con **división irregular** y preparación del corte adaptada.

Revestimiento de TiAlN de nuevo desarrollo, especial **para aceros inoxidables**.

Aplicación:

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

Descripción técnica

Ø del taladro previo	3,5 mm
Tolerancia de mango	h9
para tornillos avellanados DIN 7991	M10
Ø de mango D _s	10 mm
Ø exterior	20,5 mm
Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	3,5 mm
Longitud total L	63 mm

Avance f en INOX < 900 N/mm ²	0,14 mm/rev,
Número de filos Z	3
Recubrimiento	AlTiCN
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	azul
Tipo de producto	Avellanador escalonado y cónico

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	53 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	40 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	35 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	25 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	18 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	13 m/min	S
GG(G)	adecuado con restricciones	30 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	42 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuado
seco	adecuado con restricciones