

1.4

Desbarbador manual, 90° con vástago con mango Kraftkant®

Características: Ángulo de avellanado 90°. Destalonado axial y radial así como rectificado CBN. Con ranuras receptoras de viruta rectas y secciones transversales de evacuación de virutas rectificadas de una pieza. Provisto además de ángulo de ataque y de incidencia para los materiales más usuales así como de mango con mango Kraftkant® cómodo para el usuario.



Aplicación: Adecuado para trabajos limpios de avellanado, embutido y desbarbado a mano, para tornillos avellanados conforme a DIN 963, DIN 964, DIN 965, DIN 966 y DIN 7991.

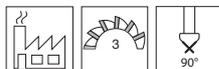
Ø nominal mm	format		Ref.
	1468 pulido	€	
12.4	26,34	...	1250
15	30,64	...	1500
16.5	30,64	...	1650
20.5	36,76	...	2050
25	44,66	...	2500

(W134)



Avellanador cónico y de desbarbado ADVANCED LINE®, 90° con vástago Rotastop®

Características: Similar a DIN 335-C. Proceso de destalonado innovador y novedoso. Geometría optimizada de arranque de viruta, lo que alarga su vida útil hasta un 50 %. El eje Rotastop® asegura una exacta transmisión del par de apriete, sin resbalamiento en el portabrocas. Con ranuras receptoras de viruta rectas en forma de U y secciones transversales de evacuación de virutas rectificadas de una pieza. Provisto además de ángulo de ataque y de incidencia para los materiales más usuales.



Aplicación: Adecuado para trabajos de avellanado, embutido y desbarbado universales, sin vibraciones ni rebabas, en una sola pasada, para tornillos avellanados conforme a DIN 963, DIN 964, DIN 965 y DIN 966. ¡Rogamos tenga en cuenta la gran gama de avellanados!

Las excelentes propiedades de corte y la salida sin problemas de las virutas resultan del talón cónico en la camisa y el ángulo de ataque. El avellanador consigue los mejores resultados con un avance grande y una velocidad de corte baja.

Nota: Es imprescindible utilizar suficiente alimentación de refrigerante en los modelos sin recubrimiento.



1431 HSS
pulido

1435 HSS
TiN

1438 HSS
TiAlN

1439 HSS-E
pulido

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	●	●	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	1431
	●	●	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	1435
	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1438
	●	●	●	●	●	●	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	1439

Ø nominal mm	Ø mínimo mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	EXACT 1431		EXACT 1435		EXACT 1438		EXACT 1439		Ref.
				pulido	€	TiN	€	TiAlN	€	pulido	€	
6.3	1.5	45	5	17,64	22,01	23,34	20,30	...	0630			
8.3	2	50	6	19,82	24,67	26,15	22,05	...	0830			
10.4	2.5	50	6	23,71	29,54	31,64	27,23	...	1040			
12.4	2.8	56	8	25,60	31,93	34,11	29,47	...	1240			
15	3.2	60	10	28,97	36,19	38,42	33,36	...	1500			
16.5	3.2	60	10	30,70	38,42	41,43	35,34	...	1650			
19	3.5	63	10	43,85	54,75	58,07	50,32	...	1900			
20.5	3.5	63	10	44,82	56,12	59,47	51,63	...	2050			
23	3.8	67	10	54,27	67,79	71,84	62,44	...	2300			
25	3.8	67	10	61,92	77,40	81,22	71,22	...	2500			
31	4.2	71	12	83,53	104,33	109,64	96,05	...	3100			

(W135)