

Juego de avellanadores cónicos y desbarbadores, 90°, largo/extra-largo, con vástago cil.



1445 Nota: Juego compuesto de (ref. 1445).

pulido

1446 Nota: Juego compuesto de (ref. 1446).

pulido

1454 Nota: Juego compuesto de (ref. 1454).

pulido

1455 Nota: Juego compuesto de (ref. 1446).

pulido



1445, largo pulido



1454, largo pulido



1446, extralargo pulido



1455, extralargo pulido

Contenido del juego mm

6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5
6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5

format	format	format	format	Ref.
1445 pulido	1454 pulido	1446 pulido	1455 pulido	
€	€	€	€	
415,60	-	479,46	609,85	...0005
-	476,17	-	-	...1899
(W134)	(W134)	(W134)	(W134)	

Avellanador cónico y desbarbador, 90°

Características: Destalonado axial y radial así como rectificado CBN en profundidad. 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: Especialmente diseñado para satisfacer las más altas exigencias en acero INOX, acero inoxidable y Hardox 400. 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, DIN 966 y DIN 7991. ¡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 un caudal de refrigerante suficiente. Los aceros HSS-E PM, al contrario que los aceros HSS convencionales, poseen una textura granulada muy fina y constante. Esto es lo que les confiere una buena dureza en caliente, capacidad de carga de compresión y resistencia al desgaste.



pulido

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS			ACERO TEMPLADO			Ref.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi-nio < 8% Si	Alumi-nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	20	10	5	5	5	5	8	8	10	15	15	-	-	-	-	-	1448

Ø nominal mm	Ø mínimo mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	format	
				1448 pulido	Ref.
6.3	1.5	45	5	18,62	...0630
8.3	2	50	6	21,28	...0830
10.4	2.5	50	6	24,51	...1040
12.4	2.8	56	8	31,70	...1240
16.5	3.2	60	10	41,48	...1650

(W134)

Ø nominal mm	Ø mínimo mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	format	
				1448 pulido	Ref.
20.5	3.5	63	10	56,24	...2050
25	3.8	67	10	79,00	...2500
31	4.2	71	12	130,50	...3100
40	5	80	15	198,92	...4000

(W134)