

**Juego de avellanadores cónicos y desbarbadores, 90°**



Contenido del juego mm	format 1448 pulido	
	Ref.	€
6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5	...0005	204,30
6,3; 10,4; 16,5; 20,5; 25	...0010	262,00

(W134)

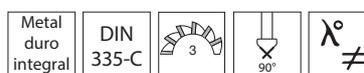


pulido

**Avellanador cónico y desbarbador con paso desigual, 90° con vástago cil.**

**Características:** Con destalonado radial, canales amplios rectos y de secciones de evacuación de virutas totalmente rectificadas.

**Aplicación:** Especialmente adecuada para la máxima exigencia en acero INOX, acero fino y Hardox 400, así como para todos los metales férricos y no férricos, plásticos duros y blandos. 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.



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	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC		
V <sub>c</sub> [m/min]	60	45	8	16	16	16	25	25	16	75	45	75	35	10	5	-	1441	

Ø nominal mm	Ø mínimo mm	Longitud total mm	format EGT		Ref.
			1441	DUO+	
6.3	1.5	45	72,98	...	0630
8.3	2	50	79,82	...	0830
10.4	2.5	50	88,34	...	1040
12.4	2.8	56	92,87	...	1240

(W131)

Ø nominal mm	Ø mínimo mm	Longitud total mm	format EGT		Ref.
			1441	DUO+	
16.5	3.2	60	122,76	...	1650
20.5	3.5	63	152,34	...	2050
25	3.8	67	172,20	...	2500
31	4.2	71	270,55	...	3100

(W131)

**Avellanador cónico y desbarbador con paso desigual, 90° con vástago cil.**

**Características:** Con destalonado radial, canales amplios rectos y de secciones de evacuación de virutas totalmente rectificadas.

**Aplicación:** El paso fuertemente desigual permite una marcha especialmente suave al avellanar, por lo que la superficie queda más limpia y la carga de corte se reduce a un mínimo.



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	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC		
V <sub>c</sub> [m/min]	60	50	40	25	30	25	50	45	15	80	60	70	-	12	8	-	1449	

Ø nominal mm	Ø mínimo mm	Longitud total mm	BECK		Ref.
			1449	ZrN	
6.3	1.5	45	133,53	...	0630
8.3	2	50	144,12	...	0830
10.4	2.5	50	150,49	...	1040
12.4	2.8	56	157,57	...	1240

(W141)

Ø nominal mm	Ø mínimo mm	Longitud total mm	BECK		Ref.
			1449	ZrN	
16.5	3.2	60	193,19	...	1650
20.5	3.5	63	221,02	...	2050
25	3.8	67	255,23	...	2500
31	4.2	71	302,88	...	3100

(W141)