

Avellanador cónico y desbarbador, 90°

Características: Vástago HSS con cabezal de metal duro, ángulo de avellanado 90°. Destalonado axial 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.

Aplicación: Para materiales tenaces como el Hardox 400/500, aceros hasta 60 HRC. 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.



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	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	30	20	15	15	15	15	15	15	-	25	25	-	-	-	-	-	1447

Ø nominal mm	Ø mínimo mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	format 1447 pulido		Ref.
				€		
6.3	1.5	45	5	106,04	...	0630
8.3	2	50	6	107,55	...	0830
10.4	2.5	50	6	110,14	...	1040
12.4	2.8	56	8	121,56	...	1240

Ø nominal mm	Ø mínimo mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	format 1447 pulido		Ref.
				€		
16.5	3.2	60	10	134,68	...	1650
20.5	3.5	63	10	186,36	...	2050
25	3.8	67	10	287,63	...	2500
31	4.2	71	12	397,92	...	3100

Con vástago cónico Morse disponible sobre demanda. (W136)

Juego de avellanadores cónicos y desbarbadores, 90°

Nota: Juego compuesto de (ref. 1447).

Contenido del juego mm	format 1447 pulido		Ref.
	€		
6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5	763,22	...	0005
6,3; 10,4; 16,5; 20,5; 25	956,85	...	0010



pulido

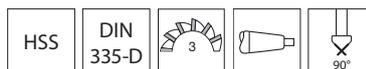
Avellanador cónico y desbarbador, 90°, con vástago cónico Morse

Características: Destalonado axial y radial así como rectificado CBN en profundidad. 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.

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, 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 suficiente alimentación de refrigerante en los modelos sin recubrimiento.

Las mismas características de rendimiento y calidad que la ref. 1430 o 1433, aunque con vástago cónico Morse.



1450 pulido



1453 TiN

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	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	●	●	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	1450
	○	○	-	○	-	-	-	-	-	○	○	○	-	-	-	-	1453

Ø nominal mm	Ø mínimo mm	Longitud total mm	Vástago cono Morse	format 1450 pulido		format 1453 TiN		Ref.
				€		€		
15	3.2	85	1	48,58	-	-	...	1500
16.5	3.2	85	1	47,60	60,75	...	1650	
20.5	3.5	100	2	55,04	70,22	...	2050	

Ø nominal mm	Ø mínimo mm	Longitud total mm	Vástago cono Morse	format 1450 pulido		format 1453 TiN		Ref.
				€		€		
23	3.8	106	2	56,43	-	...	2300	
25	3.8	106	2	56,43	66,88	...	2500	
26	3.8	106	2	63,88	-	...	2600	

Continúa en la página siguiente