

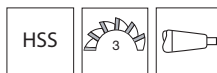
1.4

Avellanador plano con vástago cónico Morse, para agujero pasante, grado fino

Características: Ranurado helicoidal, con espiga de guía fija.

Aplicación: Para avellanar tornillos con hexágono interior DIN 912, DIN 6912 y DIN 7984 así como tornillos cilíndricos DIN 84 (ISO 1207).

Nota: Otras dimensiones disponibles a petición.



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	-	-	-	-	-	-	-	-	15	15	-	-	-	-	-	1412

Para roscas	Ø avellanador mm	Ø de pivote mm	Vástago cono Morse	Longitud total mm	format pulido		Ref.
					1412	Ref.	
M10	18	10.5	2	150	56,47	...	1000
M12	20	13	2	150	57,72	...	1200
M14	24	15	2	190	68,10	...	1400
M16	26	17	3	190	77,42	...	1600

(W134)

Para roscas	Ø avellanador mm	Ø de pivote mm	Vástago cono Morse	Longitud total mm	format pulido		Ref.
					1412	Ref.	
M18	30	19	3	190	92,52	...	1800
M20	33	21	3	190	107,14	...	2000
M22	36	23	3	205	143,02	...	2200
M24	40	25	3	205	154,12	...	2400

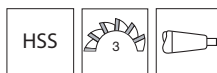
(W134)

Avellanador plano con vástago cónico Morse, para agujero pasante, grado medio

Características: Ranurado helicoidal, con espiga de guía fija.

Aplicación: Para avellanar tornillos con hexágono interior DIN 912, DIN 6912 y DIN 7984 así como tornillos cilíndricos DIN 84 (ISO 1207).

Nota: Otras dimensiones disponibles a petición.



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	-	-	-	-	-	-	-	-	15	15	-	-	-	-	-	1415

Para roscas	Ø avellanador mm	Ø de pivote mm	Vástago cono Morse	Longitud total mm	format pulido		Ref.
					1415	Ref.	
M10	18	11	2	150	62,34	...	1000
M12	20	13.5	2	150	63,11	...	1200
M14	24	15.5	2	190	76,72	...	1400
M16	26	17.5	3	190	84,15	...	1600

(W134)

Para roscas	Ø avellanador mm	Ø de pivote mm	Vástago cono Morse	Longitud total mm	format pulido		Ref.
					1415	Ref.	
M18	30	20	3	190	100,38	...	1800
M20	33	22	3	190	117,32	...	2000
M22	36	24	3	205	148,96	...	2200
M24	40	26	3	205	169,24	...	2400

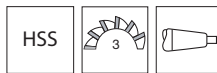
(W134)

Avellanador plano con vástago cónico Morse para agujero roscado

Características: Ranurado helicoidal, con espiga de guía fija.

Aplicación: Para avellanar tornillos con hexágono interior DIN 912, DIN 6912 y DIN 7984 así como tornillos cilíndricos DIN 84 (ISO 1207).

Nota: Otras dimensiones disponibles a petición.



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	-	-	-	-	-	-	-	-	15	15	-	-	-	-	-	1418

Para roscas	Ø avellanador mm	Ø de pivote mm	Vástago cono Morse	Longitud total mm	format pulido		Ref.
					1418	Ref.	
M10	18	8.5	2	150	63,51	...	1000
M12	20	10.2	2	150	64,40	...	1200
M14	24	12	2	190	78,20	...	1400
M16	26	14	3	190	85,68	...	1600

(W134)

Para roscas	Ø avellanador mm	Ø de pivote mm	Vástago cono Morse	Longitud total mm	format pulido		Ref.
					1418	Ref.	
M18	30	15.5	3	190	102,36	...	1800
M20	33	17.5	3	190	119,54	...	2000
M22	36	19.5	3	205	151,72	...	2200
M24	40	21	3	205	172,49	...	2400

(W134)