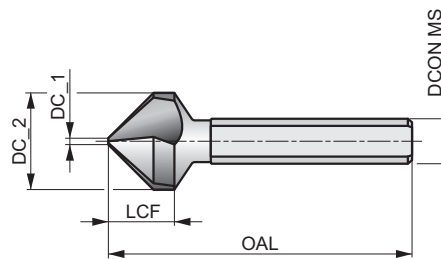


# G106



## Avellanador HSS a 90°, Mango a Tres Planos, con Acabado Brillante

Avellanador de 90° diseñado para achaflanar agujeros para tornillos estándar y para eliminar rebabas en agujeros taladrados. El mango con tres planos de apriete mejora el amarre en portabrocas de tres garras. Adecuado para achaflanar agujeros en la mayoría de materiales.



HSS	Bright	DIN 335C
R	90°	

Vhodnosť pre skupiny obrábaných materiálov, štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (m/min) a alfa kód pre posuv. Tabuľky s hodnotami posuvu na otáčku nájdete na strane 123.

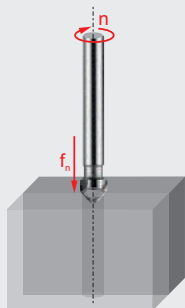
<b>P1.1</b> ■ 23 E	<b>P1.2</b> ■ 26 E	<b>P1.3</b> ■ 27 E	<b>P2.1</b> ■ 20 E	<b>P2.2</b> ■ 18 D	<b>P2.3</b> ▣ 16 B	<b>P3.1</b> ■ 16 D	<b>P3.2</b> ■ 13 D	<b>P3.3</b> ▣ 11 B	<b>P4.1</b> ■ 10 D	<b>P4.2</b> ▣ 8 B	<b>M1.1</b> ▣ 8 C	<b>M1.2</b> ▣ 6 C	<b>M2.1</b> ▣ 7 C
<b>M2.2</b> ▣ 6 C	<b>K1.1</b> ■ 20 F	<b>K1.2</b> ■ 15 D	<b>K2.1</b> ▣ 21 C	<b>K2.2</b> ▣ 17 C	<b>K3.1</b> ▣ 18 C	<b>K3.2</b> ▣ 14 C	<b>K5.1</b> ▣ 19 C	<b>K5.2</b> ▣ 15 C	<b>N1.1</b> ▣ 40 G	<b>N1.2</b> ■ 30 G	<b>N1.3</b> ▣ 20 F	<b>N2.1</b> ▣ 20 F	<b>N2.2</b> ▣ 18 F
<b>N3.1</b> ■ 21 F	<b>N3.2</b> ▣ 12 F	<b>N3.3</b> ▣ 6 D	<b>N4.1</b> ▣ 40 G	<b>N4.2</b> ▣ 35 G									

DCON MS tolerancia h9.

Los productos de esta serie también están disponibles en forma de Set. Por favor, vea G236.

Produkt	DC_2	DC_1	LCF	OAL	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
<b>G1066.3</b>	6.30	1.50	5.6	45.0	5.00	3
<b>G1068.3</b>	8.30	2.00	6.9	50.0	6.00	3
<b>G10610.4</b>	10.40	2.50	7.8	50.0	6.00	3
<b>G10612.4</b>	12.40	2.80	8.6	56.0	8.00	3
<b>G10616.5</b>	16.50	3.20	11.1	60.0	10.00	3
<b>G10620.5</b>	20.50	3.50	12.9	63.0	10.00	3
<b>G10625.0</b>	25.00	3.80	15.7	67.0	10.00	3
<b>G10631.0</b>	31.00	4.20	18.5	71.0	12.00	3
<b>G10634.0</b>	34.00	4.50	19.0	103.0	16.00	3
<b>G10637.0</b>	37.00	4.50	21.2	118.0	16.00	3
<b>G10640.0</b>	40.00	4.50	20.0	118.0	16.00	3
<b>G10650.0</b>	50.00	5.00	23.6	126.0	16.00	3

## TABLA DE VELOCIDADES DE AVANCE PARA AVELLANADORES



Avance por revolución ( $f_n$  en mm/rev)  
 Dependiendo de las condiciones de trabajo puede ser necesario ajustar estos valores  $\pm 15\%$

### Cómo utilizar esta tabla para encontrar el valor de avance por revolución ( $f_n$ ):

1. Localice su código alfa en la página del producto (ejemplo: 23E, «E» es el código alfa).
2. Localice en la fila superior de la tabla el diámetro más adecuado para su aplicación de corte.
3. Localice su código alfa en la columna de la izquierda de la tabla.
4. La intersección (celda) del diámetro y el código alfa es el avance por revolución ( $f_n$ ).

		$\varnothing DC$ (mm)									
		6.00	8.00	10.00	16.00	20.00	25.00	32.00	40.00	60.00	80.00
Avances	A	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.090	0.100	0.120	0.140	0.160
	B	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180	0.200
	C	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180	0.200	0.220
	D	0.060	0.080	0.100	0.120	0.150	0.180	0.200	0.220	0.250	0.280
	E	0.080	0.100	0.120	0.150	0.180	0.200	0.250	0.270	0.300	0.320
	F	0.090	0.110	0.130	0.160	0.190	0.210	0.260	0.290	0.330	0.360
	G	0.100	0.120	0.150	0.180	0.200	0.220	0.280	0.320	0.360	0.400
	H	0.120	0.150	0.180	0.200	0.220	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450