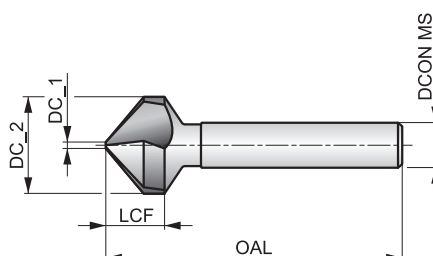


G171



Avellanador HSS a 100°, Mango Cilíndrico, con Recubrimiento TiAlN

Un avellanador a 100° diseñado para achaflanar agujeros estándar y eliminar rebabas. Una herramienta versátil con recubrimiento TiAlN que mejora el rendimiento y aumenta la vida de filo. Se puede utilizar en máquinas automáticas y manuales. Adecuada para achaflanar agujeros en la mayoría de materiales.



| | | |
|-----|-------|----------|
| HSS | TiAlN | DIN 335C |
| R | 100° | |

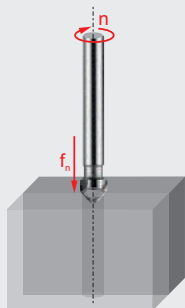
Grupo de Material de la pieza adecuado y condiciones de velocidad de corte iniciales (m/min) y código de avance alfabético. Tablas con avance por revolución a partir de la pag.123.

| | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| P1.1 ■ 40 E | P1.2 ■ 45 E | P1.3 ■ 46 E | P2.1 ■ 34 E | P2.2 ■ 30 D | P2.3 ■ 27 B | P3.1 ■ 28 D | P3.2 ■ 22 D | P3.3 ■ 19 B | P4.1 ■ 16 D | P4.2 ■ 14 B | P4.3 ▧ 11 B | M1.1 ▧ 11 C | M1.2 ▧ 9 C |
| M2.1 ▧ 10 C | K1.1 ■ 41 F | K1.2 ■ 30 D | K1.3 ▧ 23 D | K2.1 ■ 42 C | K2.2 ■ 34 C | K2.3 ▧ 27 C | K3.1 ■ 37 C | K3.2 ■ 28 C | K3.3 ▧ 23 C | K4.1 ▧ 34 C | K4.2 ▧ 26 C | K4.3 ▧ 19 C | K5.1 ■ 39 C |
| K5.2 ■ 29 C | K5.3 ▧ 23 C | N1.1 ▧ 60 G | N1.2 ▧ 45 G | N1.3 ■ 30 F | N2.1 ■ 30 F | N2.2 ■ 27 F | N2.3 ■ 19 F | N3.1 ■ 32 F | N3.2 ■ 18 F | N3.3 ▧ 9 D | N4.1 ▧ 62 G | N4.2 ▧ 55 G | |

DCON MS tolerancia h9.

| Producto | DC_2 (mm) | DC_1 (mm) | LCF (mm) | OAL (mm) | DCON MS (mm) | NOF |
|-----------------|--------------|--------------|-------------|-------------|-----------------|-----|
| G1716.3 | 6.30 | 1.50 | 4.5 | 44.0 | 5.00 | 3 |
| G1718.3 | 8.30 | 2.00 | 5.5 | 49.0 | 6.00 | 3 |
| G17110.4 | 10.40 | 2.50 | 6.6 | 49.0 | 6.00 | 3 |
| G17112.4 | 12.40 | 2.80 | 7.0 | 53.0 | 8.00 | 3 |
| G17116.5 | 16.50 | 3.20 | 9.0 | 56.0 | 10.00 | 3 |
| G17120.5 | 20.50 | 3.50 | 11.0 | 61.0 | 10.00 | 3 |
| G17125.0 | 25.00 | 3.80 | 13.5 | 65.0 | 10.00 | 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 |