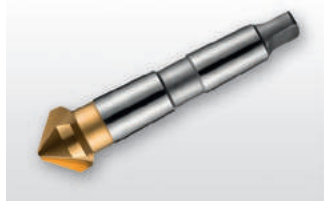
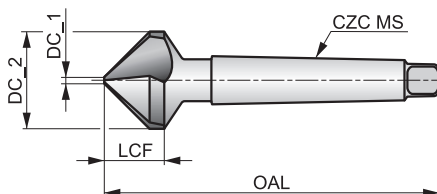


G338



Avellanador HSS a 90°, Mango Cónico, con Recubrimiento TiN

Avellanador de 90° diseñado para achaflanar agujeros para tornillos estándar y para eliminar rebabas en agujeros taladrados. Rendimiento mejorado para mecanizar durante largos periodos a alta velocidad. El mango cónico permite sujetar la herramienta directamente en el husillo. El recubrimiento TiN mejora el rendimiento y prolonga la vida útil de la herramienta. Adecuado para la mayoría de materiales.



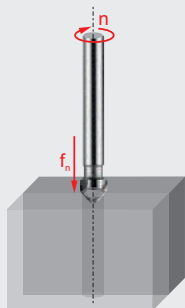
HSS	TiN	DIN 335D
R	90°	

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 ■ 33 E	P1.2 ■ 37 E	P1.3 ■ 38 E	P2.1 ■ 28 E	P2.2 ■ 25 D	P2.3 ■ 22 B	P3.1 ■ 23 D	P3.2 ■ 18 D	P3.3 ■ 15 B	P4.1 ■ 13 D	P4.2 ■ 11 B	P4.3 ▧ 9 B	M1.1 ▧ 11 C	M1.2 ▧ 9 C
M2.1 ▧ 10 C	M2.2 ▧ 9 C	M2.3 ▧ 8 B	K1.1 ■ 34 F	K1.2 ■ 25 D	K1.3 ▧ 19 D	K2.1 ■ 35 C	K2.2 ■ 28 C	K2.3 ▧ 23 C	K3.1 ■ 31 C	K3.2 ■ 24 C	K3.3 ▧ 19 C	K4.1 ▧ 29 C	K4.2 ▧ 22 C
K4.3 ▧ 16 C	K5.1 ■ 32 C	K5.2 ■ 24 C	K5.3 ▧ 19 C	N1.1 ■ 53 G	N1.2 ■ 40 G	N1.3 ■ 27 F	N2.1 ■ 27 F	N2.2 ■ 24 F	N2.3 ■ 17 F	N3.1 ■ 28 F	N3.2 ■ 16 F	N3.3 ▧ 8 D	N4.1 ▧ 58 G
N4.2 ▧ 50 G													

Producto	DC_2 (mm)	DC_1 (mm)	LCF (mm)	OAL (mm)	CZC MS	NOF
G33825.0	25.00	3.80	15.5	106.0	MK 2	3
G33831.0	31.00	4.20	20.0	112.0	MK 2	3
G33837.0	37.00	4.80	21.7	118.0	MK 2	3
G33840.0	40.00	10.00	20.5	140.0	MK 3	3
G33850.0	50.00	14.00	24.1	150.0	MK 3	3
G33863.0	63.00	16.00	28.5	180.0	MK 4	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