

**AVELLANADOR Y AVELLANADOR CÓNICO HSS 90° Ø 31 MM,
MANGO Ø 12 MM DIN 335 C HICOAT, VÁSTAGO TRIANGULAR
(25202151)**

Precio sin IVA 84,84 €

**Descripción**

Los avellanadores cónicos de PFERD destacan por su filo especialmente afilado y de rotación a la derecha, que también proporciona muy buenos resultados con velocidades de corte bajas. Además, los avellanadores cónicos con recubrimiento HICOAT ofrecen una elevada resistencia al calor y la oxidación. Por ello, también pueden utilizarse en materiales duros sin añadir refrigerantes. Herramientas de avellanado de alto rendimiento con un ángulo de avellanado de 90° para trabajar con tornillos de 90° en materiales especialmente resistentes y duros como el acero de aleación y alta resistencia, y el acero inoxidable. Para una transmisión segura del par, los avellanadores cónicos disponen de un vástago triangular a partir de un diámetro de avellanado de 28 mm. Gracias al revestimiento HICOAT HC-FEP, disponen de una elevada dureza y resistencia al desgaste. Son muy resistentes a la temperatura y presentan una vida útil especialmente larga. También pueden utilizarse en niveles elevados de revoluciones de corte y sin lubricantes ni refrigerantes.

Datos técnicos

Longitud, total: 71 mm

Ángulo: 90 °

Ø del mango, unid. métrica: 12 mm

ø: 31 mm

Ejecución: HC-FEP

r.p.m. desde, aceros hasta 700 N/mm²: 150

r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido: 110

r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca: 110

r.p.m. desde, metales blandos no férricos: 150

r.p.m. desde, termoplásticos, plásticos reforzados con fibra (PRFV/PRFC): 110

r.p.m. hasta, aceros hasta 700 N/mm²: 200

r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido: 150

r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca: 110

r.p.m. hasta, metales blandos no férricos: 200

r.p.m. hasta, termoplásticos, reforzados con fibra Plásticos (PRFV/PRFC): 150

Recomendaciones de uso

Especialmente ideal para la producción de avellanados de 90°.

Recomendaciones de seguridad

Para una transmisión segura del par, los avellanadores cónicos disponen de un vástago triangular a partir de un diámetro de avellanado de 28 mm.

Tipos de máquina

Taladros de columna

Máquina-herramienta

Taladro

Robots

Máquinas estacionarias

Tipo de trabajo

Avellanado

Materiales que se pueden procesar

Aluminio

Fundición maleable

Fundición maleable negra (GTS, GJMB)

Latón

Bronce

Aceros para aplicaciones

Hierro fundido

Aglomerado

Aleaciones con base de cobalto

Cobre

Duroplásticos

Elastómeros

Duroplásticos reforzados con fibra (PRFV, PRFC)

Duroplásticos reforzados con fibra (PRFV, PRFC) porcentaje de fibra $\leq 40\%$

Duroplásticos reforzados con fibra (PRFV, PRFC) porcentaje de fibra $> 40\%$

Fundición gris y de grafito esferoidal (GG/GJL, GGG/GJS)

Aleaciones de aluminio duras

Metal no férreo duro

Aleaciones de base níquel (por ejemplo, Inconel y Hasteloy)

Superalloys a base de níquel o titanio

Otros metales no féreos

Otros

Plásticos

Aleaciones de aluminio blandas

Metal no férreo blando

Aleaciones de titanio blandas (resistencia a la tracción 500 N/mm²)

Madera blanda

Acero inoxidable (INOX)

Acero

Acero, acero fundido

Aceros hasta 1.200 N/mm² (< 38 HRC)

Aceros hasta 700 N/mm² (> 220 HB)

Aceros hasta 700 N/mm² (< 220 HB)

Termoplásticos

Titanio

Aleaciones de titanio

Aceros para herramientas

Aleaciones de aluminio endurecidas

Fundición maleable blanca (GTW, FMB)

Madera

Cinc




 España

Carretera Madrid-Irún, Km. 417

Olaberria

 943 880 063 - 943 880 855

 943 880 770

 gamesa@s-gamesa.com

De lunes a jueves de 7:30 a 18:00

Viernes hasta las 17:00

Sábados de 9:00 a 12:00.