

AVELLANADOR Y AVELLANADOR CÓNICO CO5 HSSE 90° Ø 15 MM, MANGO Ø 10 MM DIN 335 C CON DISTRIBUCIÓN IRRE (25202183)

Precio sin IVA 22,06 €

**Descripción**

Los avellanadores cónicos de PFERD destacan por su filo especialmente afilado que también proporciona muy buenos resultados con velocidades de corte bajas. 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 (INOX). Los avellanadores cónicos con distribución irregular (UGT) se distinguen por su geometría desarrollada especialmente con unas ranuras de viruta anchas y ofrecen una evacuación óptima del calor y de la viruta, una gran estabilidad de marcha y un resultado óptimo del trabajo. Larga vida útil y ejecución resistente a la temperatura gracias al contenido de Co.

Ventajas

Gran estabilidad de marcha.

Fuerzas de avellanado reducidas con una buena calidad de superficie.

Geometría desarrollada especialmente con ranuras de virutas anchas para la evacuación óptima de las virutas y del calor.

Excelente capacidad de arranque y desalojo óptimo de virutas.

Resultados sin rebabas también con velocidades de corte bajas.

Larga vida útil.

Alta calidad de superficie de la pieza de trabajo.

Datos técnicos

Longitud, total: 60 mm

Ángulo: 90 °

Ø del mango, unid. métrica: 10 mm

Ø: 15 mm

Ejecución: HSSE UGT

r.p.m. desde, aceros con más de 700 N/mm²: 210

r.p.m. desde, aceros hasta 700 N/mm²: 320

r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido: 210

r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca: 210

r.p.m. desde, metales blandos no férricos: 320

r.p.m. desde, metales duros no férricos: 210

r.p.m. desde, termoplásticos, plásticos reforzados con fibra (PRFV/PRFC): 210

r.p.m. hasta, aceros con más de 700 N/mm²: 320

r.p.m. hasta, aceros hasta 700 N/mm²: 420

r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido: 320

r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca: 210

r.p.m. hasta, metales blandos no férricos: 420

r.p.m. hasta, metales no férricos: 420

r.p.m. hasta, termoplásticos, reforzados con fibra Plásticos (PRFV/PRFC): 320

Recomendaciones de uso

Como refrigerantes/lubricantes puede utilizarse aceite de corte o aire comprimido.

Especialmente apropiados para ejecutar avellanados exactos.

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 ≤ 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 férrico duro

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

Superalcaciones a base de níquel o titanio

Otros metales no férricos

Otros

Plásticos

Aleaciones de aluminio blandas

Metal no férrico 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

Olaberría

☎ 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.