REF. 07102 AVELLANADORES HSS MANGO CILÍNDRICO 60°

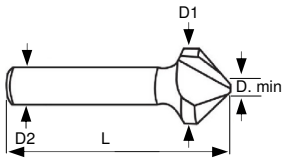
HSS | DIN 334C | Z 3 | 60°

Características

Los espacios de virutas están rectificados de pieza llena.
El cono de avellanado y el perímetro están destalonados y se cortan libremente.

Aplicación

Para avellanado y desbarbado sin vibraciones.
Especiales para avellanar orificios de núcleo de rosca y para el avellanado en fabricación de herramientas y dispositivos.
Para trabajar: aluminio, fundición de aluminio, aceros de construcción en general.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
07102...	15									20		15	15	8	20		X	X		

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m = $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

D1 mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
6.30	1.5	5.0	45	1	071020630
8.00	2.0	6.0	50	1	071020800
10.00	2.5	6.0	50	1	071021000
12.40	2.8	8.0	56	1	071021240

D1 mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
16.50	3.2	10.0	60	1	071021650
20.50	3.5	10.0	63	1	071022050
25.00	3.8	10.0	67	1	071022500
40.00	6.5	13.0	80	1	071024000

REF. 07103 AVELLANADORES HSS MANGO CILÍNDRICO 75°

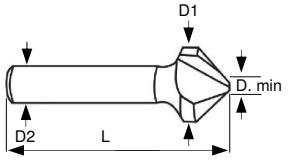
HSS | DIN 335C | Z 3 | 75°

Características

Los espacios de virutas están rectificados de pieza llena.
El cono de avellanado y el perímetro están destalonados y se cortan libremente.

Aplicación

Para avellanado y desbarbado sin vibraciones.
Especiales para avellanar orificios de núcleo de rosca y para el avellanado en fabricación de herramientas y dispositivos.
Para trabajar: aluminio, fundición de aluminio, aceros de construcción en general.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
07103...	15									20		15	15	8	20		X	X		

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m = $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

D1 mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
6.30	1.5	5.0	45	1	071030630
8.30	2.0	6.0	50	1	071030830
10.40	2.5	6.0	50	1	071031040
12.40	2.8	8.0	56	1	071031240

D1 mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
16.50	3.2	10.0	60	1	071031650
20.50	3.5	10.0	63	1	071032050
25.00	3.8	10.0	67	1	071032500
40.00	6.5	13.0	80	1	071034000

Para avellanadores de otras dimensiones consultar.

REF. 07104 AVELLANADORES HSS MANGO CILÍNDRICO 120°

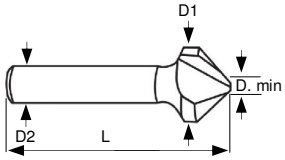
HSS | DIN 347C | Z 3 | 120°

Características

Los espacios de virutas están rectificados de pieza llena.
El cono de avellanado y el perímetro están destalonados y se cortan libremente.

Aplicación

Para avellanado y desbarbado sin vibraciones.
Especiales para avellanar orificios de núcleo de rosca y para el avellanado en fabricación de herramientas y dispositivos.
Para trabajar: aluminio, fundición de aluminio, aceros de construcción en general.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
07104...	15									20		15	15	8	20		X	X		

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m = $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

D1 mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
6.30	1.5	5.0	45	1	071040630
8.30	2.0	6.0	50	1	071040830
10.40	2.5	6.0	50	1	071041040
12.40	2.8	8.0	56	1	071041240

D1 mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
16.50	3.2	10.0	60	1	071041650
20.50	3.5	10.0	63	1	071042050
25.00	3.8	10.0	67	1	071042500
40.00	6.5	13.0	80	1	071044000

REF. 07101 AVELLANADORES HSS MANGO CILÍNDRICO 90°

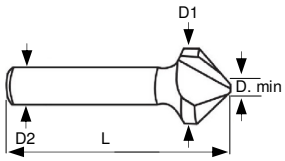
HSS | DIN 335C | Z 3 | 90°

Características

Todos los avellanadores están dotados de 3 filos, con destalonado radial.
Espacios de virutas rectificados de pieza llena.

Aplicación

Para realizar avellanados cónicos de precisión sin vibraciones
Para trabajar: aluminio, fundición de aluminio, aceros de construcción en general.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
07101...	15									20		15	15	8	20		X	X		

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m = $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

D1 mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
4.30	1.3	4.0	40	1	071010430
5.00	1.5	4.0	40	1	071010500
5.30	1.5	4.0	40	1	071010530
5.80	1.5	5.00	45	1	071010580
6.00	1.5	5.00	45	1	071010600
6.30	1.5	5.00	45	1	071010630
7.00	1.8	6.00	50	1	071010700
7.30	1.8	6.00	50	1	071010730
8.00	2.0	6.00	50	1	071010800
8.30	2.0	6.00	50	1	071010830
9.40	2.2	6.00	50	1	071010940
10.00	2.5	6.00	50	1	071011000
10.40	2.5	6.00	50	1	071011040

D1 mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
11.50	2.8	8.0	56	1	071011150
12.40	2.8	8.0	56	1	071011240
13.40	2.9	8.0	56	1	071011340
15.00	3.2	10.0	60	1	071011500
16.50	3.2	10.0	60	1	071011650
19.00	3.5	10.0	63	1	071011900
20.50	3.5	10.0	63	1	071012050
23.00	3.8	10.0	67	1	071012300
25.00	3.8	10.0	67	1	071012500
28.00	4.0	12.0	71	1	071012800
30.00	4.2	12.0	71	1	071013000
31.00	4.2	12.0	71	1	071013100
40.00	6.5	13.0	80	1	071014000

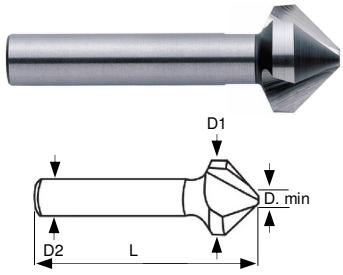
Para avellanadores de otras dimensiones consultar.

REF. 07132 AVELLANADORES HSSCO MANGO CILÍNDRICO 90°

HSS CO | DIN 335C | Z 3 | 90°

Características

Avellanadores cónicos de precisión provistos de tres filos
Con destalonado radial. Espacios de virutas rectificados de pieza llena.



Aplicación

Para avellanado y desbarbado sin vibraciones.
Especiales para avellanar orificios de núcleo de rosca y para el avellanado en fabricación de herramientas y dispositivos.
Para trabajar: aluminio, fundición de aluminio, aceros en general, aceros inoxidables, fundición gris, latón, cobre, grafito, fibra de carbono, fibra de vidrio.

Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
07132...	15				6	6				20		15	15	8	20		X	X		

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m = $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

D1 mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
4.30	1.3	4.0	40	1	071320430
5.00	1.5	4.0	40	1	071320500
5.30	1.5	4.0	40	1	071320530
5.80	1.5	5.00	45	1	071320580
6.00	1.5	5.00	45	1	071320600
6.30	1.5	5.00	45	1	071320630
7.00	1.8	6.00	50	1	071320700
7.30	1.8	6.00	50	1	071320730
8.00	2.0	6.00	50	1	071320800
8.30	2.0	6.00	50	1	071320830
9.40	2.2	6.00	50	1	071320940
10.00	2.5	6.00	50	1	071321000
10.40	2.5	6.00	50	1	071321040

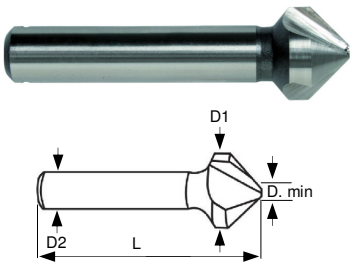
D1 mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
11.50	2.8	8.0	56	1	071321150
12.40	2.8	8.0	56	1	071321240
13.40	2.9	8.0	56	1	071321340
15.00	3.2	10.0	60	1	071321500
16.50	3.2	10.0	60	1	071321650
19.00	3.5	10.0	63	1	071321900
20.50	3.5	10.0	63	1	071322050
23.00	3.8	10.0	67	1	071322300
25.00	3.8	10.0	67	1	071322500
28.00	4.0	12.0	71	1	071322800
30.00	4.2	12.0	71	1	071323000
31.00	4.2	12.0	71	1	071323100
40.00	6.5	13.0	80	1	071324000

REF. 07201 AVELLANADORES MD MANGO CILÍNDRICO 90°

MD | DIN 335C | Z 3 | 90°

Características

Todos los avellanadores están dotados de 3 filos, con destalonado radial.



Aplicación

Para realizar avellanados y desbarbados cónicos de precisión sin vibraciones
Para trabajar: aluminio, fundición de aluminio, aceros de construcción en general, aceros inoxidables, fundición gris.

Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
07201...	60	18	8		16	10	25										X	X		

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m = $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

D1 mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
5.30	1.5	4.0	40	1	072010530
6.30	1.5	5.0	45	1	072010630
8.30	2.0	6.0	50	1	072010830
10.40	2.8	8.0	56	1	072011040

D1 mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
12.40	2.8	8.0	56	1	072011240
16.50	3.2	10.0	60	1	072011650
20.50	3.5	10.0	63	1	072012050
25.00	3.8	10.0	67	1	072012500

Para avellanadores de otras dimensiones consultar.

REF. 07105 AVELLANADORES HSS MANGO CÓNICO 90°

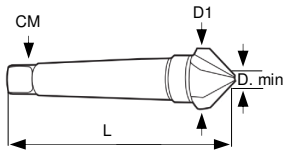
HSS | DIN 335D | Z 3 | 90°

Características

Todos los avellanadores con destalonado radial.
Los espacios de virutas están rectificados de pieza llena hasta tamaño 31. El ángulo de corte en la cara de ataque varia de acuerdo con el ⌀ del avellanador.
El cono de avellanado y el perímetro están destalonados y se cortan libremente.

Aplicación

Para realizar avellanados y desbarbados cónicos de precisión sin vibraciones
Para trabajar: aluminio, fundición de aluminio, aceros de construcción en general.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
07105...	15									20		15	15	8	20		X	X		

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m = $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times ⌀}$

D1 mm	D min mm	L mm	CM		Código Herramienta
16.50	4.0	90	1	1	071051650
20.50	3.5	100	2	1	071052050
25.00	3.8	106	2	1	071052500
31.00	4.2	112	2	1	071053100
40.00	10.0	140	3	1	071054000

D1 mm	D min mm	L mm	CM		Código Herramienta
50.00	14.0	150	3	1	071055000
63.00	16.0	180	4	1	071056300
80.00	22.0	190	4	1	071058000
100.00	25.0	210	4	1	071051000

REF. 07131 AVELLANADORES HSSTiN MANGO CILÍNDRICO 90°

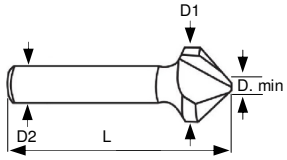
HSS TiN | DIN 335C | Z 3 | 90°

Características

Los espacios de virutas están rectificados de pieza llena. El cono de avellanado y el perímetro están destalonados y se cortan libremente. De mayor rendimiento gracias al recubrimiento TIN.

Aplicación

Para avellanado y desbarbado sin vibraciones.
Especiales para avellanados cónicos de precisión
Para trabajar: aluminio, fundición de aluminio, aceros de construcción en general.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
07131...	34	32			9	9				80		38					X	X		

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m = $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times ⌀}$

D1 mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
4.30	1.3	4.0	40	1	071310430
5.00	1.5	4.0	40	1	071310500
5.30	1.5	4.0	40	1	071310530
5.80	1.5	5.0	45	1	071310580
6.00	1.5	5.0	45	1	071310600
6.30	1.5	5.0	45	1	071310630
7.00	1.8	6.0	50	1	071310700
7.30	1.8	6.0	50	1	071310730
8.00	2.0	6.0	50	1	071310800
8.30	2.0	6.0	50	1	071310830
9.40	2.2	6.0	50	1	071310940
10.00	2.5	6.0	50	1	071311000
10.40	2.5	6.0	50	1	071311040

D1 mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
11.50	2.8	8.0	56	1	071311150
12.40	2.8	8.0	56	1	071311240
13.40	2.9	8.0	56	1	071311340
15.00	3.2	10.0	60	1	071311500
16.50	3.2	10.0	60	1	071311650
19.00	3.5	10.0	63	1	071311900
20.50	3.5	10.0	63	1	071312050
23.00	3.8	10.0	67	1	071312300
25.00	3.8	10.0	67	1	071312500
28.00	4.0	12.0	71	1	071312800
30.00	4.2	12.0	71	1	071313000
31.00	4.2	12.0	71	1	071313100
40.00	6.5	13.0	80	1	071314000

Para avellanadores de otras dimensiones consultar.

REF. 07106 AVELLANADORES HSS PARA DESBARBADO CON AGUJERO 90°

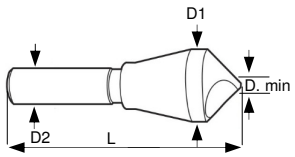
HSS | 90°

Características

De acero rápido y ángulo en punta de 90º.
Geometría de filo especial para un corte helicoidal fácil.

Aplicación

Para avellanado y desbarbado.
La evacuación de la viruta tiene lugar a través del taladro oblicuo en dirección del mango.
Para trabajar: aluminio, aceros de construcción en general, aceros inoxidables.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
07106...	15											15	15	8			X	X		

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m = $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

D1 mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
6.35	1.0	6.35	45	1	071060635
10.00	2.0	6.00	45	1	071061000
14.00	5.0	8.00	48	1	071061400
20.00	10.0	10.00	65	1	071062000
27.00	15.0	12.00	85	1	071062700

D1 mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
30.00	20.0	15.00	95	1	071063000
35.00	25.0	15.00	100	1	071063500
40.00	30.0	15.00	110	1	071064000
45.00	35.0	15.00	120	1	071064500
55.00	40.0	15.00	130	1	071065500

REF. 19106AVX AVELLANADORES HSS EXTERNOS 60° y 90°

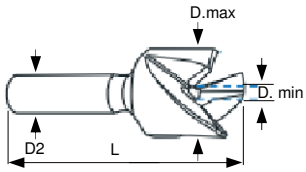
HSS | Z 3 | 60° | 90°

Características

Avellanadores de acero rápido, con 3 labios de corte, ángulo en punta exterior de 60º y de 90º con mango cilíndrico.

Aplicación

Especiales para avellanados externos de precisión
Para trabajar: aluminio, fundición de aluminio, aceros de construcción en general.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
19106AVX...	15											15	15	8			X	X		

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m = $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

AVELLANADORES 60º

D máx. mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
8.00	3.0	8.0	55	1	19106AVX160
15.00	4.0	10.0	60	1	19106AVX260
28.00	10.0	13.0	80	1	19106AVX360

AVELLANADORES 90º

D máx. mm	D min mm	D2 mm	L mm		Código Herramienta
12.00	4.0	8.0	55	1	19106AVX1
20.00	6.0	10.0	60	1	19106AVX2
28.00	8.0	13.0	70	1	19106AVX3
40.00	10.0	13.0	100	1	19106AVX4
50.00	15.0	13.0	100	1	19106AVX5

Para avellanadores de otras dimensiones consultar.