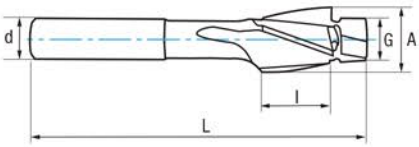
Ref. 2530

AVELLANADOR MANGO CILÍNDRICO ALLEN
Allen Straight Shank Counterbore
Fraise à lamer et chambrer





HSS	DIN 373	ISO 4206			Tol. A z9	Tol. G e8	Tol. d h9

PREPARACIÓN ASIENTOS CILÍNDRICOS ALLEN
Allen Straight Shank Hole Preparation
Préparation des trous cylindriques ALLEN

DIN-912, DIN-6912, DIN-84, DIN-7984

Material		Vc (m/min)	Avances f/rev. (mm/rev) - Feed - Pas			
Grupo	Sub.	HSS	M - 6	M - 8	M - 10	M - 16
P	P.1	15-20	0,060	0,080	0,100	0,120
	P.2	10-15	0,040	0,050	0,060	0,080
	P.5	4-8	0,030	0,040	0,050	0,060
K	K.1	10-20	0,080	0,100	0,120	0,150
S		8-12	0,030	0,040	0,050	0,060
N	N.1	20-30	0,060	0,080	0,100	0,120
	N.2	20-30	0,090	0,110	0,130	0,160
	N.5	8-12	0,090	0,110	0,130	0,160

$$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \varnothing} \qquad Vf\ (mm/min.) = r.p.m. \times f$$

M	A mm	G mm	d mm	L mm	l mm	Z	N° Art. HSS
M10	18,00	11,00	12,50	100	22	3	42044

ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN
373

Mat Hta
HSS

d mm
12.50

L mm
100.00

l mm
22.00

Z
3

Mango
Cilíndrico

A mm.
18.00

Uds Pack
1

APLICACIÓN

Grupo
- Aluminio-Magnesio
- Cobre-Bronce-Latón
- Aleaciones Termorresistentes
- Fundición
- Inoxidable
- Acero

Mat
- Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm2)
- Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm2)
- Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2)
- Aleaciones titanio
- Fundición (<200 HB / <700 N/mm2)
- INOX ferrítico / martensítico (<320 HB / <850 N/mm2)
- Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm2)
- Aceros construcción / carbono (<250 HB / <850 N/mm2)

CONDICIONES DE TRABAJO

1.1 Aceros construcción/carbono (<250 HB/<850 N/mm2)	Avance (mm/rev.) **0,060**	Velocidad Corte (m/min.) **15-20**
1.2 Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm2)	Avance (mm/rev.) **0,040**	Velocidad Corte (m/min.) **10-15**
2.2 INOX ferrítico / martensítico (<320 HB / <850 N/mm2)	Avance (mm/rev.) **0,030**	Velocidad Corte (m/min.) **4-8**
3.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm2)	Avance (mm/rev.) **0,080**	Velocidad Corte (m/min.) **10-20**
4 Aleaciones Titanio	Avance (mm/rev.) **0,030**	Velocidad Corte (m/min.) **8-12**
5.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2)	Avance (mm/rev.) **0,060**	Velocidad Corte (m/min.) **20-30**
5.2 Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm2)	Avance (mm/rev.) **0,090**	Velocidad Corte (m/min.) **20-30**
6.3 Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm2)	Avance (mm/rev.) **0,090**	Velocidad Corte (m/min.) **8-12**