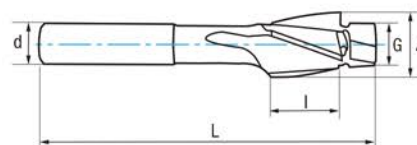


Ref. **2530**

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

$$r.p.m. = \frac{V_c \times 1.000}{\pi \times \phi} \quad V_f (mm/min.) = r.p.m. \times f$$

M	A mm	G mm	d mm	L mm	I mm	Z	Nº Art. HSS
M14	24,00	15,50	16,00	100	22	4	42050



ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN ⓘ

373

d mm ⓘ

16.00

I mm ⓘ

22.00

Mango

Cilíndrico

Uds Pack ⓘ

1

APLICACIÓN ⓘ

Grupo

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

Mat Hta ⓘ

HSS

L mm ⓘ

100.00

Z ⓘ

4

A mm. ⓘ

24.00

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)
- 1.2 Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm2)
- 2.2 INOX ferrítico / martensítico (<320 HB / <850 N/mm2)
- 3.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm2)
- 4 Aleaciones Titanio
- 5.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2)
- 5.2 Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm2)
- 6.3 Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm2)

Avance (mm/rev.)	0,060	Velocidad Corte (m/min.)	15-20
Avance (mm/rev.)	0,040	Velocidad Corte (m/min.)	10-15
Avance (mm/rev.)	0,030	Velocidad Corte (m/min.)	4-8
Avance (mm/rev.)	0,080	Velocidad Corte (m/min.)	10-20
Avance (mm/rev.)	0,030	Velocidad Corte (m/min.)	8-12
Avance (mm/rev.)	0,060	Velocidad Corte (m/min.)	20-30
Avance (mm/rev.)	0,090	Velocidad Corte (m/min.)	20-30
Avance (mm/rev.)	0,090	Velocidad Corte (m/min.)	8-12

