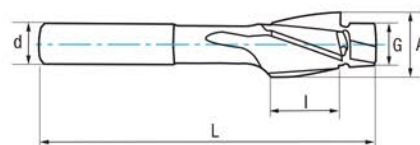


Ref. **2530**

## 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 |
| <b>P</b> | <b>P.1</b> | 15-20      | 0,060                                | 0,080 | 0,100  | 0,120  |
|          | <b>P.2</b> | 10-15      | 0,040                                | 0,050 | 0,060  | 0,080  |
|          | <b>P.5</b> | 4-8        | 0,030                                | 0,040 | 0,050  | 0,060  |
| <b>K</b> | <b>K.1</b> | 10-20      | 0,080                                | 0,100 | 0,120  | 0,150  |
| <b>S</b> |            | 8-12       | 0,030                                | 0,040 | 0,050  | 0,060  |
| <b>N</b> | <b>N.1</b> | 20-30      | 0,060                                | 0,080 | 0,100  | 0,120  |
|          | <b>N.2</b> | 20-30      | 0,090                                | 0,110 | 0,130  | 0,160  |
|          | <b>N.5</b> | 8-12       | 0,090                                | 0,110 | 0,130  | 0,160  |

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

| M          | A mm  | G mm  | d mm  | L mm | I mm | Z | Nº Art. HSS |
|------------|-------|-------|-------|------|------|---|-------------|
| <b>M16</b> | 26,00 | 17,50 | 16,00 | 100  | 22   | 4 | 42053       |



## 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. ⓘ

26.00

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

