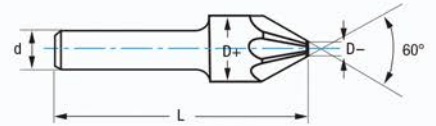


Ref. **2550**

AVELLANADOR MANGO CILÍNDRICO HSS 60°

60° HSS Straight Shank Countersink

Fraise à noyer HSS 60°



HSS	DIN 334 A			ISO 3294	Tol. d h9
-----	-----------	--	--	----------	-----------

Material		Vc (m/min)	Avances f/rev. (mm/rev) - Feed - Pas				
Grupo	Sub.	HSS	Ø 8	Ø 10	Ø 16	Ø 20	Ø 25
P	P.1	15-20	0,080	0,100	0,120	0,150	0,180
	P.2	10-15	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120
S		8-12	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090

$$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi}$$

$$Vf (mm/min.) = r.p.m. \times f$$

D+ mm	D- mm	d mm	L mm	Z	N° Art. HSS
16,00	3,20	10	60	7	42128



ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN

334

Mat Hta

HSS

d mm

10.00

Mango

Cilíndrico

Tipo DIN

A

D mm

16.00

Angulo Ave.

60°

ISO

3294

APLICACIÓN

Grupo

Aleaciones Termorresistentes

Acero

Mat

Aleaciones titanio

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)

4 Aleaciones Titanio

Avance (mm/rev.) **0,080**

Avance (mm/rev.) **0,050**

Avance (mm/rev.) **0,040**

Velocidad Corte (m/min.) **15-20**

Velocidad Corte (m/min.) **10-15**

Velocidad Corte (m/min.) **8-12**

