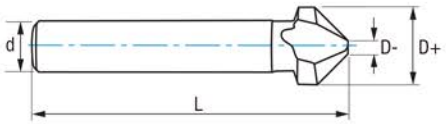
Ref. 2575

AVELLANADOR MANGO CILÍNDRICO HSSE 3Z 90°

90° 3Z HSSE Straight Shank Countersink

Fraise à noyer HSSE 3Z 90°



HSSE 5% Co	DIN 335 C		α 90°	3 Z	Tol. D (± 0,05)	Tol. d (h9)	Tol. L (± 1)	Tol. α^{0}_{-1}

Material		Vc (m/min)	Avances f/rev. (mm/rev) - Feed - Pas							
Grupo	Sub.	HSSE	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 40
P	P.1	15-20	0,060	0,080	0,100	0,120	0,150	0,180	0,200	0,220
	P.5	4-8	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120
M		4-8	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
N	N.1	20-30	0,060	0,080	0,100	0,120	0,150	0,180	0,200	0,220
	N.3	15-25	0,090	0,110	0,130	0,160	0,190	0,210	0,260	0,290
	N.4	15-25	0,090	0,110	0,130	0,160	0,190	0,210	0,260	0,290
	N.5	8-12	0,090	0,110	0,130	0,160	0,190	0,210	0,260	0,290
	N.6	20-30	0,100	0,120	0,150	0,180	0,200	0,220	0,280	0,320

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

D+ mm	D- mm	d mm	L mm	N° Art. 5% Co
7,00	1,80	6	50	74659

ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN
335

Tipo DIN
C

Mat Hta
HSS

D mm
7.00

d mm
6.00

Angulo Ave.
90°

Mango
Cilíndrico

APLICACIÓN

Grupo
- Sintéticos-Plásticos
- Aluminio-Magnesio
- Cobre-Bronce-Latón
- Inoxidable
- Acero

Mat
- Termoplásticos
- Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm2)
- Aleaciones Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm2)
- Al-Mg no aleado (<100 HB / <350 N/mm2)
- Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2)
- INOX ferrítico / martensítico (<320 HB / <850 N/mm2)
- INOX austenítico (<250 HB / <850 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**
2.1 INOX austenítico (<250 HB / <850 N/mm2)	Avance (mm/rev.) **0,040**	Velocidad Corte (m/min.) **4-8**
2.2 INOX ferrítico / martensítico (<320 HB / <850 N/mm2)	Avance (mm/rev.) **0,030**	Velocidad Corte (m/min.) **4-8**
5.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2)	Avance (mm/rev.) **0,060**	Velocidad Corte (m/min.) **20-30**
6.1 Al-Mg no aleado (<100 HB / <350 N/mm2)	Avance (mm/rev.) **0,090**	Velocidad Corte (m/min.) **15-25**
6.2 Aleaciones Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm2)	Avance (mm/rev.) **0,090**	Velocidad Corte (m/min.) **15-25**
6.3 Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm2)	Avance (mm/rev.) **0,090**	Velocidad Corte (m/min.) **8-12**
7.1 Termoplásticos	Avance (mm/rev.) **0,100**	Velocidad Corte (m/min.) **20-30**