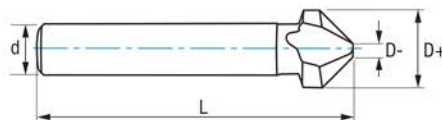


Ref. **2575**

AVELLANADOR MANGO CILÍNDRICO HSSE 3Z 90°
90° 3Z HSSE Straight Shank Countersink
Fraise à noyer HSSE 3Z 90°



HSSE 5% Co	DIN 335 C			3 Z	Tol. D (± 0,05)	Tol. d (h9)	Tol. L (± 1)	Tol. α ₁ 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

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

D+ mm	D- mm	d mm	L mm	N° Art. 5% Co
8,00	2,00	6	50	74661



ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN ⓘ

335

Mat Hta ⓘ

HSS

d mm ⓘ

6.00

Mango

Cilíndrico

APLICACIÓN ⓘ

Grupo

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

Tipo DIN ⓘ

C

D mm ⓘ

8.00

Angulo Ave. ⓘ

90°

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)
2.1 INOX austenítico (<250 HB / <850 N/mm2)
2.2 INOX ferrítico / martensítico (<320 HB / <850 N/mm2)
5.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2)
6.1 Al-Mg no aleado (<100 HB / <350 N/mm2)
6.2 Aleaciones Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm2)
6.3 Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm2)
7.1 Termoplásticos

Avance (mm/rev.) **0,060** Velocidad Corte (m/min.) **15-20**
Avance (mm/rev.) **0,040** Velocidad Corte (m/min.) **4-8**
Avance (mm/rev.) **0,030** Velocidad Corte (m/min.) **4-8**
Avance (mm/rev.) **0,060** Velocidad Corte (m/min.) **20-30**
Avance (mm/rev.) **0,090** Velocidad Corte (m/min.) **15-25**
Avance (mm/rev.) **0,090** Velocidad Corte (m/min.) **15-25**
Avance (mm/rev.) **0,090** Velocidad Corte (m/min.) **8-12**
Avance (mm/rev.) **0,100** Velocidad Corte (m/min.) **20-30**

