

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
12,40	2,80	8	56	74667



ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN ⓘ

335

Mat Hta ⓘ

HSS

d mm ⓘ

8.00

Mango

Cilíndrico

Tipo DIN ⓘ

C

D mm ⓘ

12.40

Angulo Ave. ⓘ

90°

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)
- 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

