

Datos técnicos y ajustes

Datos de corte

Material	Condición	Resistencia a la tracción (N/mm ²)	Dureza HB	COFA C2 / C3		COFA 4M a C12	
				Velocidad de corte (m/min)	Avance (mm/rev)	Velocidad de corte (m/min)	Avance (mm/rev)
Aceros no aleados		<500	<150	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
Fundición de acero		500 - 850	150 - 250	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
Fundición gris		<500	<150	30-80	0.05-0.15	30-80	0.1-0.3
Fundición nodular		300 - 800	90 - 240	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
Acero de baja aleación	recocido	<850	<250	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
	bonificado	850 - 1000	250 - 300	20-40	0.05-0.15	20-40	0.1-0.3
	bonificado	>1000 - 1200	>300 - 350	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
Acero p. herramientas	recocido	<850	<250	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
	bonificado	850 - 1100	250 - 320	10-20	0.05-0.15	10-20	0.1-0.3
Acero inoxidable	ferrítico	450 - 650	130 - 190	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
	austenítico	650 - 900	190 - 270	10-20	0.05-0.15	10-20	0.1-0.3
	martensítico	500 - 700	150 - 200	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
Aleaciones especiales (Inconel, titanio)		<1200	<350	10-20	0.05-0.15	10-20	0.1-0.3
Aleaciones o fundición de aluminio				30-70	0.05-0.15	30-70	0.1-0.3
Aleaciones de cobre	Latón			30-70	0.05-0.15	30-70	0.1-0.3
	Bronce - viruta corta			20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
	Bronce - viruta larga			20-40	0.05-0.15	20-40	0.1-0.3

Indicación:

Todos los datos de corte indicados, son sólo valores estándar! Los valores de corte dependen del nivel de inclinación del canto de los agujeros irregulares (p.ej. a mayor inclinación ► valores de corte más bajos). El avance también depende de la relación de la pendiente. En el caso de materiales de difícil mecanización o cantos de agujeros irregulares, recomendamos aplicar los valores de corte más conservadores de la tabla, son los recomendados para cantos de agujeros no planos.