

## Datos técnicos y de ajuste

### Datos de corte DL2

Material	Condición	Resistencia a la tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Dureza HB	Velocidad de corte (m/min)	Avance (mm/rev)
Aceros no aleados		<500	<150	30-50	0.005-0.015
Fundición de acero		500 - 850	150 - 250	30-50	0.005-0.015
Fundición gris		<500	<150	40-60	0.005-0.015
Fundición nodular		300 - 800	90 - 240	30-50	0.005-0.015
Acero de baja aleación	recocido	<850	<250	30-50	0.005-0.015
	bonificado	850 - 1000	250 - 300	25-45	0.005-0.015
	bonificado	>1000 - 1200	>300 - 350	20-40	0.005-0.015
Acero p. herramientas	recocido	<850	<250	20-40	0.005-0.015
	bonificado	850 - 1100	250 - 320	15-25	0.005-0.015
Acero inoxidable	ferrítico	450 - 650	130 - 190	20-40	0.005-0.015
	austenítico	650 - 900	190 - 270	15-30	0.005-0.015
	martensítico	500 - 700	150 - 200	15-25	0.005-0.015
Aleaciones especiales (Inconel, titanio)		<1200	<350	10-15	0.005-0.015
Aleaciones o fundición de aluminio				60-80	0.005-0.015
Aleaciones de cobre	Latón			50-60	0.005-0.015
	Bronce - viruta corta			40-50	0.005-0.015
	Bronce - viruta larga			30-40	0.005-0.015

#### NOTA IMPORTANTE

¡Todos los valores indicados son valores orientativos! Los datos de corte dependen del peralte de superficies no planas, ángulo de inclinación del canto del agujero. (Es decir, mayor ángulo ► valores de corte bajos.) El avance también depende de posibles peraltes. En el caso de los materiales de difícil mecanización y de superficies no planas, recomendamos utilizar los valores de corte más conservadores, indicados para los mismos.