

Datos técnicos y ajustes

Datos de corte DEFA

Material	Condición	Resistencia a la tracción N/mm ²	Dureza HB	Geometría DF		Geometría DR	
				Velocidad de corte (m/min)	Avance (mm/rev)	Velocidad de corte (m/min)	Avance (mm/rev)
Aceros no aleados		<500	<150	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
Fundición de acero		500 - 850	150 - 250	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
Fundición gris		<500	<150	50-90	0.02-0.06	50-90	0.05-0.1
Fundición nodular		300 - 800	90 - 240	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
Acero de baja aleación	recocido	<850	<250	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
	bonificado	850 - 1000	250 - 300	30-50	0.02-0.06	30-50	0.05-0.1
	bonificado	>1000 - 1200	>300 - 350	20-40	0.02-0.04	20-40	0.05-0.06
Acero p. herramientas	recocido	<850	<250	20-50	0.02-0.06	20-50	0.05-0.1
	bonificado	850 - 1100	250 - 320	15-30	0.02-0.04	15-30	0.02-0.06
Acero inoxidable	ferrítico	450 - 650	130 - 190	15-30	0.02-0.06	15-30	0.05-0.1
	austenítico	650 - 900	190 - 270	10-20	0.02-0.04	10-20	0.05-0.06
	martensítico	500 - 700	150 - 200	15-30	0.02-0.04	15-30	0.02-0.06
Aleaciones especiales (Inconel, titanio)		<1200	<350	10-20	0.02-0.04	10-20	0.02-0.06
Aleaciones o fundición de aluminio ¹							
Aleaciones de cobre	Latón ¹						
	Bronce - viruta corta ¹						
	Bronce - viruta larga ¹						

¹⁾ DEFA está diseñada para ser utilizada en materiales de difícil mecanización y sólo parcialmente adecuada en materiales blandos. Las piezas con corte interrumpido son una excepción. Consulte por favor a HEULE recibir consejo en materiales blandos.

OBSERVACION DE ADVERTENCIA

¡Todos los valores indicados son solo valores estándares! Los datos de corte dependen del ángulo de inclinación del canto del agujero. (Es decir. mayor ángulo ► valores de corte bajos.) El avance también depende del ángulo de inclinación. En el caso de los materiales de difícil mecanización o cantos de agujeros inclinados, recomendamos utilizar los valores de corte más conservadores, indicados para el rango de cantos de agujeros inclinados.