

## Datos técnicos y de ajuste

### Datos de corte SOLO

Material	Condición	Resist. a la tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Velocidad de corte (m/min)	Avance (mm/rev.)
Aceros no aleados		<500	50-90	0.03-0.1
Fundición de acero		500-850	50-90	0.03-0.08
Fundición gris		<500	50-110	0.03-0.1
Fundición nodular		300-800	50-90	0.03-0.08
Acero de baja aleación	recocido	<850	50-90	0.03-0.08
	bonificado	850-1000	40-80	0.03-0.08
	bonificado	>1000-1200	30-50	0.02-0.05
Acero p. herramientas	recocido	<850	30-70	0.03-0.08
	bonificado	850-1100	30-50	0.02-0.05
Acero inoxidable	ferrítico	450-650	30-50	0.03-0.08
	austenítico	650-900	15-25	0.02-0.05
	martensítico	500-700	30-50	0.02-0.05
Aleaciones especiales (Inconel, titanio)		<1200	15-25	0.02-0.05
Aleaciones o fundición de aluminio			100-200	0.03-0.12
Aleaciones de cobre	Latón		50-90	0.03-0.08
	Bronce - viruta corta		30-70	0.03-0.08
	Bronce - viruta larga		20-30	0.02-0.05

#### 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 caso de los materiales de difícil mecanización y de superficies no planas, recomendamos utilizar los valores de corte más conservadores, indicados para los mismos.