

Datos técnicos y ajustes

Datos de corte Drilling VEX¹

Datos de corte recomendados para las puntas de taladrado con profundidad máxima de taladrado < 2xd

Material	Condición	Resist. tracción Durezza		Velocidad de corte (m/min)	Avance (mm/rev.)
		(N/mm ²)	HB		
Aceros no aleados		<500	<150	100-130	0.15-0.25
Fundición de acero		500 - 850	150 - 250	90-110	0.15-0.25
Fundición gris		<500	<150	90-180	0.20-0.35
Fundición nodular		300 - 800	90 - 240	90-160	0.15-0.30
Acero de baja aleación	recocido	<850	<250	80-130	0.15-0.25
	bonificado	850 - 1000	250 - 300	70-110	0.15-0.25
	bonificado	>1000 - 1200	>300 - 350	40-70	0.12-0.20
Acero p. herramientas	recocido	<850	<250	40-70	0.12-0.20
	bonificado	850 - 1100	250 - 320	35-50	0.12-0.15
Acero inoxidable	ferrítico	450 - 650	130 - 190	30-50	0.08-0.12
	austenítico	650 - 900	190 - 270	30-40	0.08-0.12
	martensítico	500 - 700	150 - 200	20-30	0.08-0.12
Aleaciones especiales (Inconel, titanio)		<1200	<350	20-25	0.06-0.10
Aleaciones o fundición de aluminio				120-250	0.25-0.35
Aleaciones de cobre	Latón			140-200	0.25-0.35
	Bronce - viruta corta			60-100	0.20-0.30
	Bronce - viruta larga			40-60	0.15-0.25

¹⁾Datos de corte para rebabado / chaflanado (sistema SNAP) véase página 267.

NOTA DE ADVERTENCIA

¡Todos los valores indicados son ORIENTATIVOS! 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 caso de que los materiales de difícil mecanización o cantos de agujeros sean inclinados, recomendamos utilizar los valores de corte más conservadores, indicados para el rango de cantos de agujeros inclinados.