

CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

■ Profundidad agujero : L/D = 3, 5, 8 (Broca tipo LB, S-DIN, S-DIN-C, L-DIN, L-DIN-C, L8C)

Material	N					
	Aleación de aluminio (Si<5%)		Aleación de aluminio (5%≤Si≤10%)		Aleación de aluminio (Si>10%)	
Diámetro Broca DC (mm)	Revoluciones (min ⁻¹)	Avance (min.-max.) (mm/rev)	Revoluciones (min ⁻¹)	Avance (min.-max.) (mm/rev)	Revoluciones (min ⁻¹)	Avance (min.-max.) (mm/rev)
3.2	11900	0.1 (0.11-0.16)	11900	0.15 (0.16-0.21)	11900	0.15 (0.16-0.21)
4.0	9500	0.15 (0.13-0.20)	9500	0.2 (0.20-0.27)	9500	0.2 (0.20-0.27)
5.0	7600	0.2 (0.17-0.25)	7600	0.25 (0.25-0.33)	7600	0.25 (0.25-0.33)
6.3	7500	0.25 (0.21-0.32)	7500	0.35 (0.32-0.42)	7500	0.35 (0.32-0.42)
8.0	5900	0.3 (0.27-0.40)	5900	0.45 (0.40-0.53)	5900	0.45 (0.40-0.53)
10.0	4700	0.4 (0.33-0.50)	4700	0.55 (0.50-0.67)	4700	0.55 (0.50-0.67)
12.0	5300	0.5 (0.40-0.60)	5300	0.7 (0.60-0.80)	5300	0.7 (0.60-0.80)
14.0	4500	0.5 (0.40-0.60)	4500	0.7 (0.60-0.80)	4500	0.7 (0.60-0.80)
16.0	4000	0.5 (0.40-0.60)	4000	0.7 (0.60-0.80)	4000	0.7 (0.60-0.80)
18.0	3500	0.5 (0.40-0.60)	3500	0.7 (0.60-0.80)	3500	0.7 (0.60-0.80)
20.0	3200	0.5 (0.40-0.60)	3200	0.7 (0.60-0.80)	3200	0.7 (0.60-0.80)

Nota 1) Si se utiliza la broca con una longitud superior a L/D 10, es necesario utilizar "agujeros previos" como guía.

(Si no se utiliza un agujero-previo, puede romperse la broca.)

Nota 2) Para taladrar el agujero previo, se recomienda MNS, MAE-MB o MAS-MB.

■ Profundidad agujero : L/D = 10, 12, 15, 20, 25, 30 (Broca tipo X10DB, X20DB, X30DB, L10C, L12C, L15C, L20C, L25C, L30C)

Material	N					
	Aleación de aluminio (Si<5%)		Aleación de aluminio (5%≤Si≤10%)		Aleación de aluminio (Si>10%)	
Diámetro Broca DC (mm)	Revoluciones (min ⁻¹)	Avance (min.-max.) (mm/rev)	Revoluciones (min ⁻¹)	Avance (min.-max.) (mm/rev)	Revoluciones (min ⁻¹)	Avance (min.-max.) (mm/rev)
3.2	8900	0.1 (0.11-0.16)	8900	0.15 (0.16-0.21)	8900	0.15 (0.16-0.21)
4.0	7100	0.15 (0.13-0.20)	7100	0.2 (0.20-0.27)	7100	0.2 (0.20-0.27)
5.0	5700	0.2 (0.17-0.25)	5700	0.25 (0.25-0.33)	5700	0.25 (0.25-0.33)
6.3	6000	0.25 (0.21-0.32)	6000	0.35 (0.32-0.42)	6000	0.35 (0.32-0.42)
8.0	4700	0.3 (0.27-0.40)	4700	0.45 (0.40-0.53)	4700	0.45 (0.40-0.53)
10.0	3800	0.4 (0.33-0.50)	3800	0.55 (0.50-0.67)	3800	0.55 (0.50-0.67)
12.0	4200	0.5 (0.40-0.60)	4200	0.7 (0.60-0.80)	4200	0.7 (0.60-0.80)
14.0	3600	0.5 (0.40-0.60)	3600	0.7 (0.60-0.80)	3600	0.7 (0.60-0.80)
16.0	3200	0.5 (0.40-0.60)	3200	0.7 (0.60-0.80)	3200	0.7 (0.60-0.80)
18.0	2800	0.5 (0.40-0.60)	2800	0.7 (0.60-0.80)	2800	0.7 (0.60-0.80)
20.0	2500	0.5 (0.40-0.60)	2500	0.7 (0.60-0.80)	2500	0.7 (0.60-0.80)

Nota 1) Si se utiliza la broca con una longitud superior a L/D 10, es necesario utilizar "agujeros previos" como guía.

(Si no se utiliza un agujero-previo, puede romperse la broca.)

Nota 2) Para taladrar el agujero previo, se recomienda MNS, MAE-MB o MAS-MB.