

FICHA TÉCNICA MECAMAX

ASTM - AISI	EN 10.088
303	1.4305

CARACTERÍSTICAS

Acero Inoxidable Austenítico de alta maquinabilidad. Presenta una buena resistencia a la corrosión en medios generales. No es aconsejable su uso en medios químicos agresivos, soldadura ó deformaciones en frío severas. Es utilizado para la producción de componentes en máquinas de alta velocidad de mecanizado, donde el aumento de la vida de la herramienta, incremento de la velocidad, mejora del acabado superficial y precisión de las tolerancias sean esenciales. Se aplica en tornillería, conectores, grifería y piezas de decoletaje.

ANÁLISIS QUÍMICO

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Cu	Ti
0,1	1	2	0,045	0,15 0,35	17 19	8 10		0,1	0,60	

TORNEADO DESBASTE					
Velocidad de corte m/min			Profundidad de corte mm.	Avance mm/rev	Tipo de plaqueta
Mínimo	Optimo	Máximo			
209	360/450	470	3.0/5.0	0.3/0.5	NL25/NL92

TORNEADO ACABADO					
Velocidad de corte m/min			Profundidad de corte mm.	Avance mm/rev	Tipo de plaqueta
Mínimo	Optimo	Máximo			
400	500/600	630	0.6/1.0	0.15/0.25	NL25/NL92

Condiciones de corte calculadas para una vida de herramienta de 30 minutos.

Nota: Los valores máximos y mínimos indicados permiten seleccionar las condiciones de corte adecuadas a las características particulares de máquina, ajuste, pieza etc.

TALADRADO			
Tipo de Broca	Diámetro del agujero mm.	Velocidad de corte m/min	Avance mm/rev
Acero Rápido recubierto	3 mm	35/50	0,08
	6 mm	35/50	0,12
	8 mm	35/50	0,22
Carburo	4 mm - 6 mm	90/130	.05/.08
	6 mm - 10 mm	90/130	.08/.12
	10 mm - 14 mm	90/130	.10/.18
	14 mm - 20 mm	90/130	.12/.20
Plaquetas	17.5 mm - 23 mm	260/290	.06/.15
	23 mm - 30 mm	260/290	.08/.18
	30 mm - 48 mm	260/290	.10/.20
	48 mm - 59 mm	260/290	.10/.25

Estas condiciones de taladrado son aplicables para operaciones con aportación externa de lubricante. Para brocas con refrigeración interna, estas condiciones pueden ser incrementadas.

ROSCADO	
Herramienta	Velocidad de corte m/min
Carburo DFZ	160/220

Las recomendaciones anteriores se basan en los ensayos de mecanizado realizados por un organismo independiente, usando herramientas de la marca Stellram y lubricante Castrol Syntilo XPS.