

ASTM - AISI	EN 10.088
304L	1.4307

### CARACTERÍSTICAS

Acero Inoxidable Austenítico con excelente resistencia a las corrosiones atmosférica y química. Se utiliza en la industria química, farmacéutica, petroquímica, alimentaria, destilerías, fabricación de bebidas y aplicaciones de arquitectura. Es apto para su uso en aplicaciones criogénicas.

### ANÁLISIS QUÍMICO

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Cu	Ti
0,03	1	2	0,045	0,03	18 19,5	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			
190	240/300	320	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			
290	360/450	470	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	25/35	0,08
	6 mm	25/35	0,12
	8 mm	25/35	0,22
Carburo	4 mm - 6 mm	70/90	.05/.08
	6 mm - 10 mm	70/90	.08/.12
	10 mm - 14 mm	70/90	.10/.18
	14 mm - 20 mm	70/90	.12/.20
Plaquetas	17.5 mm - 23 mm	170/190	.06/.15
	23 mm - 30 mm	170/190	.08/.18
	30 mm - 48 mm	170/190	.10/.20
	48 mm - 59 mm	170/190	.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	140/180

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.