

Condiciones Corte Brocas  
Drill Bit Cutting Conditions  
Conditions coupe forets

Ref. **8400**



Material		Vc (m/min)	Avances f/rev. (mm/rev) - Feed - Pas						
Grupo	Sub.	ALTIN	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16
P	P.1	90-110	0,090	0,140	0,200	0,240	0,290	0,300	0,340
	P.2	40-80	0,060	0,090	0,120	0,140	0,160	0,200	0,220
	P.3	30-40	0,040	0,050	0,070	0,090	0,100	0,140	0,160
	P.4	15-30	0,035	0,050	0,060	0,062	0,070	0,075	0,080
	P.5	40-70	0,030	0,050	0,060	0,062	0,070	0,075	0,080
M		35-45	0,045	0,060	0,080	0,100	0,120	0,160	0,180
K	K.1	40-100	0,090	0,140	0,200	0,240	0,280	0,300	0,320
	K.2	40-60	0,080	0,120	0,160	0,200	0,240	0,260	0,280
S		30-40	0,040	0,060	0,080	0,100	0,120	0,160	0,180
N	N.1	50-150	0,090	0,140	0,200	0,240	0,280	0,300	0,340
	N.2	50-150	0,090	0,140	0,200	0,240	0,280	0,300	0,340
	N.3	80-300	0,090	0,140	0,200	0,240	0,280	0,300	0,340
	N.4	80-300	0,090	0,140	0,200	0,240	0,280	0,300	0,340
	N.5	60-150	0,090	0,140	0,200	0,240	0,280	0,300	0,340

$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi}$   
 $Vf (mm/min.) = r.p.m. \times f$

**Ejemplo Recomendaciones Iniciales.**

- **Vc:** Velocidad de corte (m/min)
- **D ø:** Diámetro de broca (mm)
- **f:** Avance por revolución (mm)
- **r.p.m.:** Revoluciones por minuto
- **Vf:** Avance (mm/min)
- $\pi$ : 3,1416 mm

**Initial Recommendation Example**

- **Vc:** Cutting Speed (m/min)
- **D ø:** Diameter of the drills (mm)
- **f:** Feed per revolution (mm)
- **r.p.m.:** Revolution per minute
- **Vf:** Feed (mm/min)
- $\pi$ : 3,1416 mm

**Conditions initiales conseillées**

- **Vc:** Vitesse de coupe (m/min)
- **D ø:** Diametre foret (mm)
- **f:** Avance par tour (mm)
- **r.p.m.:** Tours par minute
- **Vf:** Avance (mm/min)
- $\pi$ : 3,1416 mm

**1º** **Determinar el material a trabajar.**  
Por ejemplo, Acero Inoxidable del tipo P.5. (ver pág. 9)

**1º** **Choose working material.**  
For example, Stainless Steel of the group P.5 (see page 9)

**1º** **Déterminer le matériel à usiner.**  
Par exemple acier INOX du groupe P.5 (voir page 9)

**2º** **Determinar un valor intermedio de Vc.**  
Por ejemplo, 40-70 (55)

**2º** **Please choose a value in the middle for Vc.**  
For example, 40-70 (55)

**2º** **Déterminer une valeur en moyenne de Vc.**  
Par exemple, 40-70 (55)

**3º** **Determinar f según diámetro.**  
Para Ø 8 → f=0,060

**3º** **Choose f according to diameter.**  
For Ø 8 → f=0,060

**3º** **Déterminer f selon diamètre.**  
Pour Ø 8 → f=0,060

$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi}$     
 $r.p.m. = \frac{55 \times 1.000}{3,14 \times 8} = 2189,49$     
 $Vf = r.p.m. \times f = 2189,49 \times 0,060 = 131,37 \text{ mm/min.}$

Nota: En las tablas hay dos valores comunes para todas las operaciones:  $\pi$  (3,14) y 1000.

Note: In the tables there are two common values for all operations:  $\pi$  (3,14) & 1000.

Note: Dans les tableaux il y a deux valeurs communes pour toutes les opérations:  $\pi$  (3,14) y 1000

