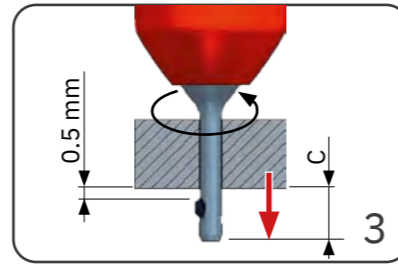
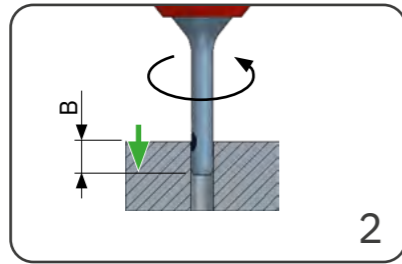
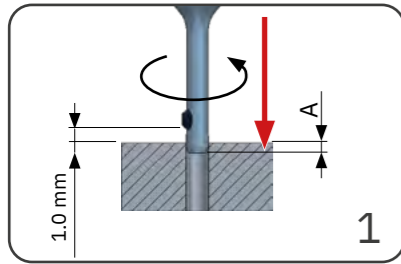


SECUENCIA DE TRABAJO PARA DL2



Importante! DL2 trabaja en sentido antihorario (corte hacia la izquierda).



- Avance rápido hasta la posición A o a 1,0 mm de la cuchilla
- Husillo en **sentido antihorario**
- Refrigeración interna activada

- Avance de trabajo hasta la posición B.

- Aproximación en rápido hasta cota C o 0,5 mm del frente de la cuchilla

Ejemplo G0 Z-0.5¹⁾
S7500 M4
M88

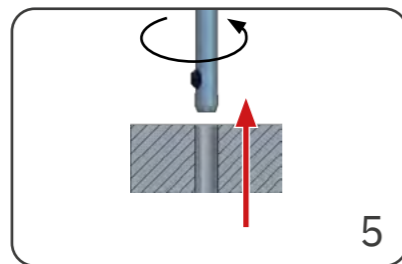
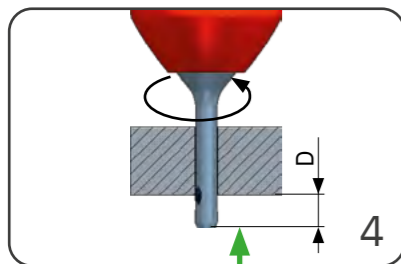
¹⁾ 0,5=1.5-1.0

G1 Z-2.15²⁾ F75

²⁾ 2.15=2.8-((2.8-1.5)/2)

G0 Z-8.3³⁾

³⁾ 8.3=5.0+2.8+0.5



- Avance de trabajo hasta la cota D.

- En avance rápido salimos de la pieza

G1 Z-7.15⁴⁾

⁴⁾ 7.15=5.0+2.8-((2.8-1.5)/2)

G0 Z+2.0

COTAS DE PROGRAMACIÓN

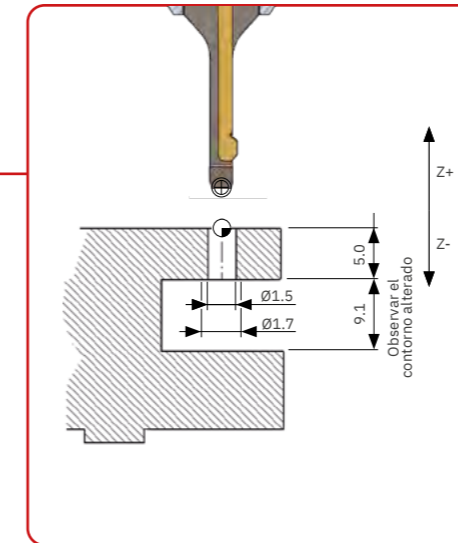
Herr.	A	B	C	D
DL2	0.5 mm	2.15 mm	3.3 mm	2.15 mm



Importante: Tenga en cuenta la longitud útil máxima.

Rango de Ø de agujero	Longitud útil máx.
1.00-1.05 mm	3.00 mm
1.10-1.35 mm	4.00 mm
1.40-1.45 mm	5.00 mm
1.50-1.60 mm	6.00 mm
1.65-1.70 mm	7.00 mm
1.75-1.80 mm	8.00 mm
1.85-1.90 mm	9.00 mm
1.95-2.10 mm	10.00 mm

APLICACIÓN Y EJEMPLO DE PROGRAMACIÓN



Datos de aplicación

Material: Acero C45
 Ø de agujero: 1,5 mm
 Ø de rebabado: 1,7 mm
 Altura de la rebaba: 0,1 mm
 Pieza: 5,0 mm
 Mecanizado: ambos cantos del agujero

Selección de herramientas y cuchillas

Herramienta: DL2/1.5/06
 Ø exterior de la herramienta: 1,45 mm
 Cuchilla: DL2-M-0164-A (HM, recubierto de Latuma)

Datos de corte

Vel. de corte Vc: 30-50 m/min.
 Avance fz: 0,005-0,015 mm/rev

DATOS DE CORTE

Descripción	Resist. a la tracción RM (MPa)	Dureza (HB)	Dureza (HRC)	DL2		
				Vc	fz	B*
P0 Acero bajo en carbono, virutas largas, C <0,25 %	<530	<125	-	30-50	0.005-0.015	A
P1 Acero bajo en carbono, virutas cortas, C <0,25 %	<530	<125	-	30-50	0.005-0.015	A
P2 Acero con contenido en carbono, C >0,25 %	>530	<220	<25	30-50	0.005-0.015	A
P3 Acero aleado y acero para herramientas, C >0,25 %	600-850	<330	<35	30-50	0.005-0.015	A
P4 Acero aleado y acero para herramientas, C >0,25 %	850-1400	340-450	35-48	25-45	0.005-0.015	A
P5 Acero ferrítico, martensítico y PH inoxidable	600-900	<330	<35	20-40	0.005-0.015	A
P6 Acero inoxidable ferrítico, martensítico y PH de alta resistencia	900-1350	350-450	35-48	20-40	0.005-0.015	A
M1 Acero inoxidable austenítico	<600	130-200	-	15-30	0.005-0.015	A
M2 Acero inoxidable austenítico de alta resistencia	600-800	150-230	<25	15-30	0.005-0.015	A
M3 Acero inoxidable dúplex	<800	135-275	<30	15-30	0.005-0.015	A
K1 Fundición gris	125-500	120-290	<32	40-60	0.005-0.015	A
K2 Fundición dúctil hasta resistencia media	<600	130-260	<28	40-60	0.005-0.015	A
K3 Fundición de alta resistencia y fundición bainítica	>600	180-350	<43	40-60	0.005-0.015	D
N1 Aleaciones de aluminio forjado	-	-	-	60-80	0.005-0.015	D
N2 Aleaciones de aluminio con bajo contenido en Si	-	-	-	60-80	0.005-0.015	D
N3 Aleaciones de aluminio con alto contenido en Si	-	-	-	60-80	0.005-0.015	D
N4 Base de cobre, latón y zinc	-	-	-	50-60	0.005-0.015	D
S1 Aleaciones de hierro resistentes al calor	500-1200	160-260	25-48	20-40	0.005-0.015	A
S2 Aleaciones de cobalto resistentes al calor	1000-1450	250-450	25-48	10-15	0.005-0.015	A
S3 Aleaciones de níquel resistentes al calor	600-1700	160-450	<48	10-15	0.005-0.015	A
S4 Titanio y aleaciones de titanio	900-1600	300-400	33-48	10-15	0.005-0.015	A

* Recubrimiento para cuchillas



Los datos de corte son valores orientativos. Dependen de la inclinación de la superficie de los cantos de los agujeros irregulares (por ejemplo, cuanto mayor sea la inclinación, menores serán los valores de corte). El avance también depende de la relación de inclinación de la superficie. En materiales difíciles de mecanizar y bordes de agujeros desiguales, recomendamos utilizar generalmente las velocidades de corte más bajas indicadas.