

TABLA DE AVANCES

Ø BROCA	BLOQUE					
	A	B	C	D	E	F
2	0,02	0,025	0,032	0,040	0,05	0,063
2,50	0,025	0,032	0,04	0,050	0,063	0,08
3,00	0,030	0,04	0,05	0,060	0,08	0,1
4	0,04	0,05	0,063	0,080	0,1	0,125
5	0,04	0,05	0,063	0,080	0,1	0,125
6,50	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16
8	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2
10	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25
13	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	0,27
16	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315
20	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4
25	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5
30	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5
40	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63
50	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63	0,8
63	0,315	0,4	0,5	0,63	0,8	1,0
80	0,4	0,5	0,63	0,8	1,0	1,25

NOTA: ESTOS VALORES SON ORIENTATIVAMENTE VALIDOS PARA LAS SIGUIENTES CONDICIONES DE USO:

- a) Avance uniforme de taladrado.
- b) Utilización de brocas de dimensiones según DIN 338 o DIN 345.
- c) Calidades HSS, HSSCo.
- d) Longitud máxima de taladrado (barrenado) igual a 3 veces el diámetro de la broca.
- e) Buena estabilidad y rigidez en la máquina y en la fijación (amarre) de la pieza.
- f) Sin casquillos de guía de broca.
- g) Buena refrigeración (refrigerante, caudal, presión).
- h) Taladrado vertical y entrada y salida de broca, perpendiculares a la superficie (cara) a taladrar.

Caso de que no se cumplan las condiciones arriba descritas se deberán variar los valores de velocidad de corte y/o avance disminuyéndolos o aumentándolos.