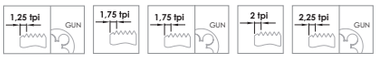
COJINETES - TABLA DE APLICACIÓN / *DIES - APPLICATION TABLE*

ENTRADA / *CHAMFER*



APLICACIÓN *APPLICATION*

OK

~OK

					S			X	D	B
					C3	**C2**	**C3T**	**C2X**	**C2D**	**C2B**
			ENTRADA / *CHAMFER*		1,75xp	GUN	GUN	2,25 GUN	2 GUN	1,25
			SUPERFICIE / *SURFACE*				TIN	VAP		GUN
			MATERIAL / *MATERIAL*		HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	
			TOLERANCIA / *TOLERANCE*		6g	6g	6g	6H	6H	HSS
			REFRIGERANTE / *COOLANT* **1 ACEITE DE CORTE** / *CUTTING OIL* **2 ACEITE CON ADITIVO** / *OIL WITH ADITIVE* **3 TALADRINA** / *EMULSION* **4 SECO** / *DRY* **5 AIRE A PRESIÓN** / *PRESSURED AIR*							
MATERIAL *MATERIAL*			**DUREZA** *HARDNESS* **(HB)**	**RESISTENCIA** *RESISTANCE* **(N/mm2)**	**V (m/min) (*)**					
1. ACEROS *STEELS*	**1.1 MÁGNETICOS BLANDOS** *SOFT MAGNETICS*		< 120	< 400	10 - 14	3	3	3	3		
	1.2 CONSTRUCCIÓN Y CEMENTACIÓN *CEMENTATION*		< 200	< 700	8 - 12	3	3	3	3		
	1.3 AL CARBONO NO ALEADOS *NON ALLOYED CARBON*		< 225	< 750	6 - 10	3	3	3			
	1.4 ALEADOS *ALLOYED*		< 250	< 850	5 - 8	3	3	1/3		1/3	
	1.5 ALEADOS TRATADOS *TREATED AND ALLOYED*		> 250 < 350	> 850 < 1200	4 - 6					1/3	
	1.6 ALEADOS ALTA RESISTENCIA *HIGH RESISTANCE TREATED*		> 250 < 410	> 850 < 1400	2 - 4					1/3	
2. ACERO INOX. *STAINLESS STEELS*	**2.1 AZUFRADOS** *SULPHURED*		< 250	< 850	6 - 10				1		
	2.2 AUSTENÍTICOS *AUSTENITIC*		< 250	< 850	4 - 6				1		
	2.3 FERRÍTICOS Y MARTENSÍTICOS *FERRITIC AND MARTENSITIC*		< 250	< 850	4 - 6				1	1	
	2.4 FERRÍTICOS Y MARTENSÍTICOS *FERRITIC AND MARTENSITIC*		> 250 < 350	> 850 < 1200	3 - 5				1	1	
3. FUNDICIÓN *CAST IRON*	**3.1 GRIS** *GREY*		< 150	< 500	10 - 15						
	3.1 GRIS *GREY*		> 150 < 300	> 500 < 1000	5 - 8						
	3.3 GRIS CON GRAFITO ESFEROIDAL *GREY WITH GRAPHITE SPHEROIDAL*		< 200	< 700	10 - 15	3	3	3			
	3.4 GRIS CON GRAFITO ESFEROIDAL *GREY WITH GRAPHITE SPHEROIDAL*		> 200 < 300	> 700 < 1000	5 - 8					3	
4. TITANIO *TITANIUM*	**4.1 PURO** *PURE*		< 200	< 700	4 - 6				3		
	4.2 ALEACIONES DE TITANIO *TITANIUM ALLOYS*		< 270	< 900	2 - 4					1	
	4.2 ALEACIONES DE TITANIO *TITANIUM ALLOYS*		> 270 < 350	> 900 < 1250	2 - 4					1	
5. NÍQUEL *NICKEL*	**5.1 PURO** *PURE*		< 150	< 500	6 - 10				1		
	5.2 ALEACIONES DE NÍQUEL *NICKEL ALLOYS*		< 270	< 900	4 - 6					1	
	5.3 ALEACIONES DE NIQUEL *NICKEL ALLOYS*		> 270 < 350	> 900 < 1200	2 - 4					1	
6. COBRE *COOPER*	**6.1 PURO** *PURE*		< 100	< 350	11 - 15				3		
	6.2 LATÓN VIRUTA CORTA *BRASS SHORT CHIP*		< 200	< 700	20 - 30						1
	6.3 LATÓN VIRUTA LARGA *BRASS LONG CHIP*		< 200	< 700	12 - 18	3	3	3			
	6.4 BRONZE VIRUTA CORTA *BRONZE SHORT CHIP*		< 200	< 700	5 - 8						1
	6.5 BRONZE VIRUTA LARGA *BRONZE LONG CHIP*		< 200	< 700	8 - 12	3	3	3			
7. ALUMINIO *ALUMINIUM* **MAGNESIO** *MAGNESIUM*	**7.1 NO ALEADOS** *NON ALLOYED*		< 100	< 350	15 - 25						
	7.2 ALEACIONES CON Si<0,5% *ALLOYS WITH Si<0,5%*		< 120	< 400	15 - 25						
	7.3 ALEACIONES CON Si<10% *ALLOYS WITH Si<10%*		< 120	< 400	15 - 25	3	3	3			
	7.4 ALEACIONES CON Si>10% *ALLOYS WITH Si>10%*		< 120	< 400	15 - 25	3	3	3			
	7.5 ALEACIONES DE MAGNESIO *MAGNESIUM ALLOYS*		< 120	< 400	15 - 25						
8. PLÁSTICOS *PLASTICS*	**8.1 TERMOPLÁSTICOS** *THERMOPLASTICS*			50	15 - 25	3	3	4/5			
	8.2 DUROPLÁSTICOS *HARDPLASTICS*			80	15 - 25					1	

(*) Sin recubrir. Para recubrimientos, augmentar un 30-50% / *Non coated. For coated, 30-50% increased.*