

OFERTA ESPECIAL

# CHAFLANADOR

CON PLAQUITA INTERCAMBIABLE

## GRANDE



### Referencia

### Capacidad

### Precio KLK neto

ECC31005R- 30

Ø5- 34

170,00€

ECC31005R- 45

Ø5- 46

190,00 €

ECC31005R- 60

Ø5- 55

200,00 €

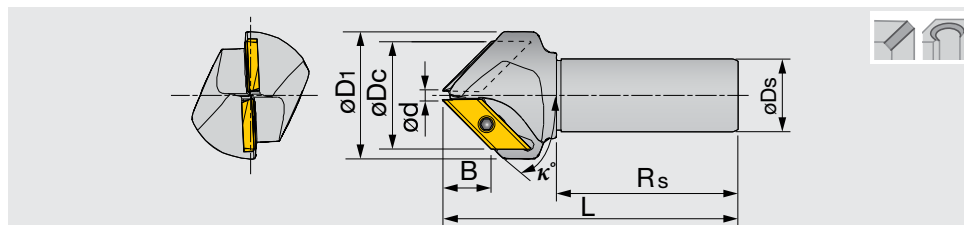
### Plaquita\*

XCET310404ER

SJ330

42,16 €

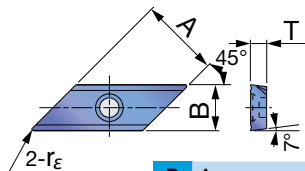
ECC31



Referencia	ØDc	z	κ°	ØD1	Ød	B	ØDs	ℓs	L	Plaquita
ECC31005R-30	34	1	30	40	5.0	25.5	32	80	130.2	XCET3104...
ECC31005R-45	46	2	45	56	5.0	20.5	32	80	130.1	XCET3104...
ECC31005R-60	55	2	60	72	5.0	14.5	32	80	130.1	XCET3104...

### Plaquita

XCET31



### REPUESTOS

Referencia	Tornillo	de	Lubrificacöte	Llave
ECC31...	CSTB-5S		M-1000	T-20D

P	Acero	★	★	☆						
M	Inoxidable	★								
K	Fundición	★								
N	No ferroso									
S	Superalesaciones									
H	Materiales duros									

★ : Primera opción  
☆ : Segunda opción

Referencia	rε	Recubrimiento			Cermet			Sin recubrimiento			A	B	T
		SJ330	CT400	HM30									
XCET310404ER	0.4	●									22	12.7	4.5

● : Disponible

# Condiciones de corte estándar

ISO	Material de la pieza de trabajo	Calidad	Nº de revoluciones: n (min <sup>-1</sup> )	Avance por diente: fz (mm/t)
<b>P</b>	Aceros al carbono C55, etc. Aleación de acero 42CrMo4, etc. < 300 HB	CT400	1000 - 3000 - 7000	0.1 - 0.25
		HM30	700 - 2000 - 4900	0.1 - 0.25
	Aceros inyectados X40CrMoV5-1, etc. < 300 HB	SJ330	1000 - 3000 - 7000	0.1 - 0.2
<b>M</b>	Inoxidable Aceros X5CrNi18-10, etc. < 250 HB	SJ330	1000 - 3000 - 7000	0.1 - 0.25
<b>K</b>	Fundición (GG-GGG) 250, etc.	SJ330	1000 - 3000 - 7000	0.1 - 0.25

Notas:

• Cuando el diámetro del agujero a chaflanar es pequeño o se usan las aristas de corte cerca del extremo frontal, aplique los valores altos del rango de revoluciones de la tabla.

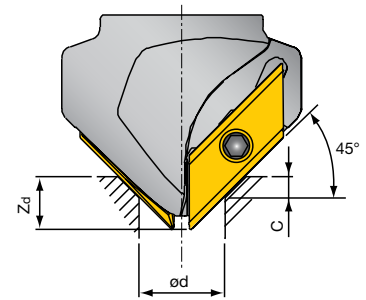
Por el contrario, si el diámetro del agujero a chaflanar es grande o la arista de corte está lejos del extremo de la herramienta, aplique los valores más pequeños del rango de revoluciones de la tabla.

• Cuando se realiza el chaflanado de un agujero de diámetro pequeño (menos de  $\phi 10$  mm) en modo axial, debe emplear avance en picoteo.  
• Si el diámetro del agujero a chaflanar es menor que  $\phi 10$  mm o las aristas de corte están cerca del extremo de la herramienta, el avance debe establecerse en menos de 0.15 mm/t.

## Directrices para la programación

Profundidad axial en eje Z: Z<sub>d</sub> (mm) chaflanado 45° del agujero

Diá. agujero ød (mm)	Tamaño del chaflán C (mm)						
	0.5	1	1.5	2	3	4	5
5	0.7	1.2	1.7	2.2	3.2	-	-
6	1.2	1.7	2.2	2.7	3.7	-	-
6.8	1.6	2.1	2.6	3.1	4.1	-	-
8	2.2	2.7	3.2	3.7	4.7	-	-
8.5	2.4	2.9	3.4	3.9	4.9	-	-
10	3.2	3.7	4.2	4.7	5.7	6.7	7.7
10.2	3.3	3.8	4.3	4.8	5.8	6.8	7.8
12	4.2	4.7	5.2	5.7	6.7	7.7	8.7
14	5.2	5.7	6.2	6.7	7.7	8.7	9.7
16	6.2	6.7	7.2	7.7	8.7	9.7	10.7
17.5	6.9	7.4	7.9	8.4	9.4	10.4	11.4
20	8.2	8.7	9.2	9.7	10.7	11.7	12.7
21	8.7	9.2	9.7	10.2	11.2	12.2	13.2
24	10.2	10.7	11.2	11.7	12.7	13.7	14.7
30	13.2	13.7	14.2	14.7	15.7	16.7	17.7
33	14.7	15.2	15.7	16.2	17.2	18.2	19.2
36	16.2	16.7	17.2	17.7	18.7	19.7	-
42	19.2	19.7	20.2	-	-	-	-

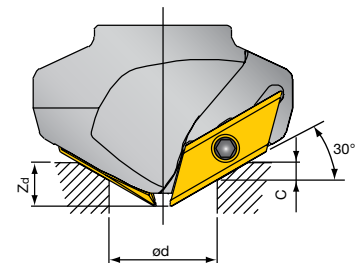


**Herramienta: ECC31005R-45**

Nota: Cuando la profundidad total del agujero es menor que la profundidad axial del eje Z, debe tener cuidado con evitar la interferencia entre el extremo frontal de la herramienta y el fondo del agujero.

Profundidad axial en eje Z: Z<sub>d</sub> (mm) chaflanado 30° del agujero

Diá. agujero ød (mm)	Tamaño del chaflán C (mm)						
	0.5	1	1.5	2	2.5	3	3.5
5	0.6	1.1	1.6	2.1	-	-	-
6	0.9	1.4	1.9	2.4	-	-	-
6.8	1.1	1.6	2.1	2.6	-	-	-
8	1.4	1.9	2.4	2.9	-	-	-
8.5	1.6	2.1	2.6	3.1	-	-	-
10	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5
10.2	2.1	2.6	3.1	3.6	4.1	4.6	5.1
12	2.6	3.1	3.6	4.1	4.6	5.1	5.6
16	3.7	4.2	4.7	5.2	5.7	6.2	6.7
17.5	4.2	4.7	5.2	5.7	6.2	6.7	7.2
20	4.9	5.4	5.9	6.4	6.9	7.4	7.9
21	5.2	5.7	6.2	6.7	7.2	7.7	8.2
24	6.1	6.6	7.1	7.6	8.1	8.6	9.1
30	7.8	8.3	8.8	9.3	9.8	10.3	10.8
33	8.7	9.2	9.7	10.2	10.7	11.2	11.7
36	9.5	10	10.5	11	11.5	12	12.5
38	10.1	10.6	11.1	11.6	12.1	12.6	13.1
42	11.2	11.7	12.2	12.7	13.2	13.7	14.2
46	12.4	12.9	13.4	13.9	14.4	-	-
48	13	13.5	14	14.5	-	-	-
52	14.1	-	-	-	-	-	-

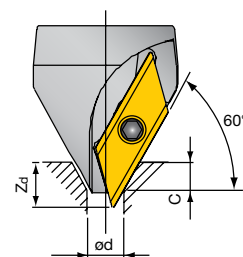


**Herramienta: ECC31005R-60**

Nota: Cuando la profundidad total del agujero es menor que la profundidad axial del eje Z, debe tener cuidado con evitar la interferencia entre el extremo frontal de la herramienta y el fondo del agujero.

Profundidad axial en eje Z: Z<sub>d</sub> (mm) chaflanado 60° del agujero

Diá. agujero ød (mm)	Tamaño del chaflán C (mm)							
	0.5	1	1.5	2	2.5	3	3.5	4
5	0.8	1.3	1.8	2.3	2.8	-	-	-
6	1.7	2.2	2.7	3.2	3.7	-	-	-
6.8	2.4	2.9	3.4	3.9	4.4	-	-	-
8	3.4	3.9	4.4	4.9	5.4	-	-	-
8.5	3.8	4.3	4.8	5.3	5.8	-	-	-
10	5.1	5.6	6.1	6.6	7.1	7.6	8.1	8.6
10.2	5.3	5.8	6.3	6.8	7.3	7.8	8.3	8.8
12	6.9	7.4	7.9	8.4	8.9	9.4	9.9	10.4
16	10.3	10.8	11.3	11.8	12.3	12.8	13.3	13.8
17.5	11.6	12.1	12.6	13.1	13.6	14.1	14.6	15.1
20	13.7	14.2	14.7	15.2	15.7	16.2	16.7	17.2
21	14.6	15.1	15.6	16.1	16.6	17.1	17.6	18.1
24	17.2	17.7	18.2	18.7	19.2	19.7	20.2	20.7
30	22.4	22.9	23.4	23.9	24.4	24.9	25.4	-
33	24.9	25.4	-	-	-	-	-	-



**Herramienta:  
ECC31005R-30**

Nota: Cuando la profundidad total del agujero es menor que la profundidad axial del eje Z, debe tener cuidado con evitar la interferencia entre el extremo frontal de la herramienta y el fondo del agujero.