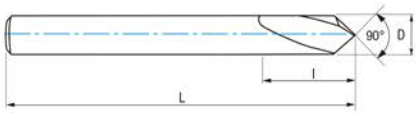
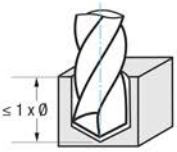
Ref. 1301 BROCA CENTRAR CNC 90º





HSSE 5%Co	IZAR Std.	90°	Blanca Bright Finish Finition blanche	Rectificado Ground Taillé meulé



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



D mm	L mm	l mm	N° Art. 5% Co
3,00	50	10	69189

Material		Vc (m/min)	Avances f/rev. (mm/rev) - Feed - Pas									
Grupo	Sub.	5% Co	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25
P	P.1	20-25	0,055	0,070	0,080	0,100	0,120	0,150	0,160	0,180	0,250	0,300
	P.2	8-12	0,045	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,130	0,160	0,200	0,250
	P.3	6-10	0,035	0,045	0,050	0,060	0,070	0,090	0,100	0,120	0,160	0,180
	P.5	6-10	0,040	0,050	0,060	0,070	0,090	0,100	0,120	0,150	0,170	0,210
M		8-12	0,040	0,050	0,060	0,070	0,090	0,100	0,120	0,150	0,170	0,210
K	K.1	20-24	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210	0,250	0,300	0,360	0,430
	K.2	15-20	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	0,170	0,200	0,240	0,280	0,340
S		10-12	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
N	N.1	25-30	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	0,170	0,200	0,240	0,280	0,340
	N.5	15-25	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210	0,250	0,300	0,360	0,430
	N.6	25-30	0,130	0,150	0,170	0,190	0,250	0,290	0,310	0,360	0,400	0,440

ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN
IZAR Std.

D mm
3.00

L mm
50.00

Angulo Punta
90º

Mat Hta
HSSE 5% Co

d mm
3.00

l mm
10.00

Mango
Cilíndrico

Uds Pack
1

APLICACIÓN

Grupo
- Sintéticos-Plásticos
- Aluminio-Magnesio
- Cobre-Bronce-Latón
- Aleaciones Termorresistentes
- Fundición
- Inoxidable
- Acero

Mat
- Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2)
- Aleaciones titanio
- Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm2)
- Fundición (<200 HB / <700 N/mm2)
- INOX ferrítico / martensítico (<320 HB / <850 N/mm2)
- INOX austenítico (<250 HB / <850 N/mm2)
- Aceros aleados tratados / bonificados (300-400 HB / 1000-1300 N/mm2)
- Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm2)
- Termoplásticos
- Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm2)
- Aceros construcción / carbono (<250 HB / <850 N/mm2)

CONDICIONES DE TRABAJO

1.1 Aceros construcción/carbono (<250 HB/<850 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,055** Velocidad Corte (m/min.) **20-25**

1.2 Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,045** Velocidad Corte (m/min.) **8-12**

1.3 Aceros aleados tratados/bonificados (300-400HB/850-1300N/mm2) Avance (mm/rev) **0,035** Velocidad Corte (m/min.) **6-10**

2.1 INOX austenítico (<250 HB / <850 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,040** Velocidad Corte (m/min.) **8-12**

2.2 INOX ferrítico / martensítico (<320 HB / <850 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,040** Velocidad Corte (m/min.) **6-10**

3.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,090** Velocidad Corte (m/min.) **20-24**

3.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,070** Velocidad Corte (m/min.) **15-20**

4 Aleaciones Titanio Avance (mm/rev.) **0,030** Velocidad Corte (m/min.) **10-12**

5.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,070** Velocidad Corte (m/min.) **25-30**

6.3 Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,090** Velocidad Corte (m/min.) **15-25**

7.1 Termoplásticos Avance (mm/rev.) **0,130** Velocidad Corte (m/min.) **25-30**