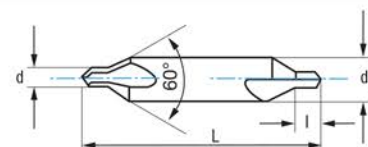


Ref. 1310 BROCA CENTRAR DOBLE

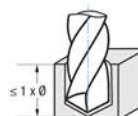


HSS

HSS
+
TINDIN
333 A

Angular

118°

Blanca
Bright Finish
Finition blancheRectificado
Ground
Taillé meulé

$$r.p.m. = \frac{V_c \times 1.000}{\pi \times \phi}$$

$$V_f (mm/min.) = r.p.m. \times f$$

HSS

TIN

x2,5 Resistencia
al desgaste

d mm	d1 mm	L mm	l mm	Nº Art. HSS
4,00	x 10,00	56,00	5,00	40034

Material		Vc (m/min)		Avances f/rev. (mm/rev) - Feed - Pas									
Grupo	Sub.	HSS	TIN	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12		
P	P.1	20-25	24-30	0,045	0,055	0,070	0,080	0,100	0,120	0,150	0,160		
	P.2	8-12	9-14	0,035	0,045	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,130		
K	K.1	20-24	24-28	0,060	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210	0,250		
	K.2	15-20	18-24	0,050	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	0,170	0,200		
N	N.1	25-30	30-36	0,050	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	0,170	0,200		
	N.5	15-25	18-29	0,060	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210	0,250		

ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN ⓘ

333

Mat Hta ⓘ

HSS

d mm ⓘ

10.00

l mm ⓘ

5.00

Angulo Ave. ⓘ

60°

Tipo DIN ⓘ

A

D mm ⓘ

4.00

L mm ⓘ

56.00

Angulo Punta ⓘ

118°

Uds Pack ⓘ

1

APLICACIÓN ⓘ

Grupo

Aluminio-Magnesio

Cobre-Bronce-Latón

Fundición

Acero

Mat ⓘ

Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm2)

Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2)

Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm2)

Fundición (<200 HB / <700 N/mm2)

Aceros aleados (<300 HB / <1000 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.) 0,070	Velocidad Corte (m/min.) 20-25
1.2 Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm2)	Avance (mm/rev.) 0,050	Velocidad Corte (m/min.) 8-12
3.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm2)	Avance (mm/rev.) 0,100	Velocidad Corte (m/min.) 20-24
3.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm2)	Avance (mm/rev.) 0,080	Velocidad Corte (m/min.) 15-20
5.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2)	Avance (mm/rev.) 0,080	Velocidad Corte (m/min.) 25-30
6.3 Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm2)	Avance (mm/rev.) 0,100	Velocidad Corte (m/min.) 15-25

