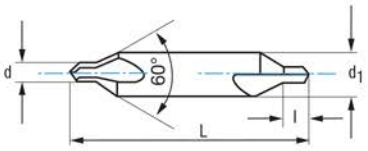
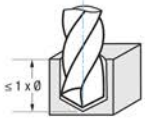
Ref. 1310 BROCA CENTRAR DOBLE





HSS | HSS + TIN | DIN 333 A | Angular | 118° | **Blanca** Bright Finish Finition blanche | **Rectificado** Ground Taillé meulé



$$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \varnothing}$$

Vf (mm/min.) = r.p.m. x f

HSS

TIN ×2,5 Resistencia al desgaste



d mm		d1 mm	L mm	l mm	N° Art. TIN
2,00	x	**6,30**	45,00	2,50	74883

Material		Vc (m/min)	
Grupo	Sub.	HSS	TIN
P	P.1	20-25	24-30
	P.2	8-12	9-14
K	K.1	20-24	24-28
	K.2	15-20	18-24
N	N.1	25-30	30-36
	N.5	15-25	18-29

Avances f/rev. (mm/rev) - Feed - Pas							
Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
0,045	0,055	0,070	0,080	0,100	0,120	0,150	0,160
0,035	0,045	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,130
0,060	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210	0,250
0,050	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	0,170	0,200
0,050	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	0,170	0,200
0,060	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210	0,250

ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN
333

Tipo DIN
A

Mat Hta
HSS

Recubrimiento
TIN

D mm
2.00

d mm
6.30

L mm
45.00

l mm
2.50

Angulo Punta
118°

Angulo Ave.
60°

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.) **0,045** Velocidad Corte (m/min.) **24-30**

1.2 Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,035** Velocidad Corte (m/min.) **9-14**

3.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,060** Velocidad Corte (m/min.) **24-28**

3.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,050** Velocidad Corte (m/min.) **18-24**

5.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,050** Velocidad Corte (m/min.) **30-36**

6.3 Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,060** Velocidad Corte (m/min.) **18-29**