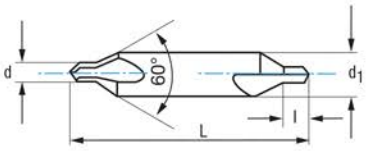
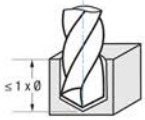
Ref. 1310 BROCA CENTRAR DOBLE





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. HSS
12,50	x	**31,50**	125,00	16,50	74881

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

Tipo DIN
A

Mat Hta
HSS

D mm
12.50

d mm
31.50

L mm
125

l mm
16.50

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

Velocidad Corte (m/min.)	**20-25**	Velocidad Corte (m/min.)	**8-12**
Velocidad Corte (m/min.)	**20-24**	Velocidad Corte (m/min.)	**15-20**
Velocidad Corte (m/min.)	**25-30**	Velocidad Corte (m/min.)	**15-25**