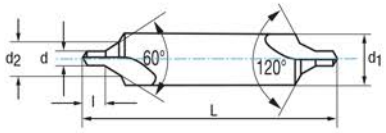
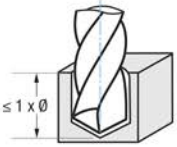
Ref. 1330 BROCA CENTRAR DOBLE





HSS	Old DIN 320	New DIN 333 B	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



d mm		d1 mm	d2 mm	L mm	l mm	Nº Art. HSS
6,30	x	**20,00**	13,20	80,00	8,00	40214

Material Grupo	Sub.	Vc (m/min) HSS
P	P.1	20-25
	P.2	8-12
K	K.1	20-24
	K.2	15-20
N	N.1	25-30
	N.5	15-25

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
B

Mat Hta
HSS

D mm
6.30

d mm
20.00

L mm
80.00

l mm
8.00

Angulo Punta
118°

Angulo Ave.
60° - 120°

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.) **0,120** Velocidad Corte (m/min.) **20-25**

1.2 Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,100** Velocidad Corte (m/min.) **8-12**

3.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,180** Velocidad Corte (m/min.) **20-24**

3.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,140** Velocidad Corte (m/min.) **15-20**

5.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,140** Velocidad Corte (m/min.) **25-30**

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