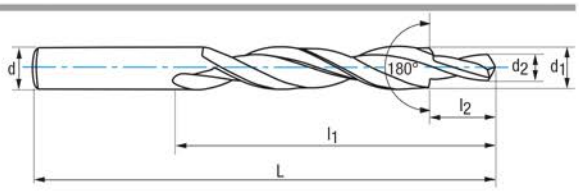
Ref. 2536 BROCA BIDIAMETRAL MANGO CILÍNDRICO





HSS	180°	DIN 8376		Blanca Bright Finish Finition blanche	Rectificado Ground Taillé meulé	Tol. d2 h9	Tol. d1 h8

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

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

Filo Independiente en cada ø para Cabezas de Tornillo Allen DIN-912

M	d2 mm	d1 mm	L mm	l1 mm	l2 mm	N° Art. HSS
M3	3,40	6,00	93	57	9	42056

Material Grupo	Material Sub.	Vc (m/min) HSS	Avances f/rev. (mm/rev) - Feed - Pas M-3	M-4	M-5	M-6	M-8	M-10
P	P.1	15-20	0,055	0,070	0,080	0,100	0,120	0,130
	P.2	8-10	0,045	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120
K	K.1	25-30	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210
	K.2	14-18	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	0,170
N	N.1	30-35	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	0,170
	N.2	30-35	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210
	N.5	20-25	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210

ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN
8376

Mat Hta
HSS

D mm
3.40

L mm
93.00

Mango
Cilíndrico

Uds Pack
1

APLICACIÓN

Grupo
- Fundición
- Cobre-Bronce-Latón
- Aluminio-Magnesio
- Acero

Mat
- Fundición (<200 HB / <700 N/mm2)
- Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm2)
- Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2)
- Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm2)
- Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 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.) **0,055** Velocidad Corte (m/min.) **15-20**

1.2 Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,045** Velocidad Corte (m/min.) **8-10**

3.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,090** Velocidad Corte (m/min.) **25-30**

3.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,070** Velocidad Corte (m/min.) **14-18**

5.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,070** Velocidad Corte (m/min.) **30-35**

5.2 Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,090** Velocidad Corte (m/min.) **30-35**

6.3 Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,090** Velocidad Corte (m/min.) **20-25**