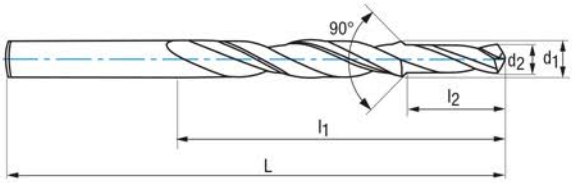
Ref. 2544 BROCA BIDIAMETRAL MANGO CILÍNDRICO





Broca-Avellanador con Filos Independientes para preparar Agujero Previo Roscado y Avellanado 90°

HSS	90°	DIN 8378		Blanca Bright Finish Finition blanche	Rectificado Ground Taillé meulé	Tol. d2 h9	Tol. d1 h8

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

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



M	d2 mm	d1 mm	L mm	l1 mm	l2 mm	N° Art. HSS
M5	4,20	5,50	93	57	13,60	42086

Material		Vc (m/min)	Avances f/rev. (mm/rev) - Feed - Pas						
Grupo	Sub.	HSS	M-3	M-4	M-5	M-6	M-8	M-10	M-12
P	P.1	15-20	0,055	0,070	0,080	0,100	0,120	0,130	0,160
	P.2	8-10	0,045	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,130
K	K.1	25-30	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210	0,250
	K.2	14-18	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	0,170	0,200
N	N.1	30-35	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	0,170	0,200
	N.2	30-35	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210	0,250
	N.5	20-25	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210	0,250

ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN
8378

D mm
4.20

Mango
Cilíndrico

Mat Hta
HSS

L mm
93.00

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 larga (<200 HB / <700 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.) **0,080** Velocidad Corte (m/min.) **15-20**

1.2 Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,060** Velocidad Corte (m/min.) **8-10**

3.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,120** Velocidad Corte (m/min.) **25-30**

3.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,100** Velocidad Corte (m/min.) **14-18**

5.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,100** Velocidad Corte (m/min.) **30-35**

5.2 Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,120** Velocidad Corte (m/min.) **30-35**

6.3 Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,120** Velocidad Corte (m/min.) **20-25**