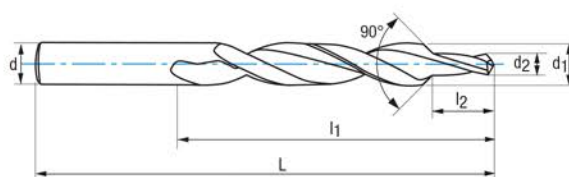


Ref. **2546****BROCA BIDIAMETRAL
MANGO CILÍNDRICO**

Broca-Avellanador con Filos Independientes para
Asientos Cónicos a 90° DIN 74/A



HSS		DIN 8374		Blanca Bright Finish Finition blanche	Rectificado Ground Taillé meulé	Tol. d2 h9	Tol. d1 h8	$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi}$ $Vf (mm/min.) = r.p.m. \times f$
-----	--	----------	--	---	---------------------------------------	---------------	---------------	--

M	d2 mm	d1 mm	L mm	l1 mm	l2 mm	Nº Art. HSS
M8	8,40	15,00	169	114	19	42113

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
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** ⓘ

8374

D mm ⓘ

8.40

Mango

Cilíndrico

Mat Hta ⓘ

HSS

L mm ⓘ

169

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.) 0,120	Velocidad Corte (m/min.) 15-20
1.2 Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm2)	Avance (mm/rev.) 0,100	Velocidad Corte (m/min.) 8-10
3.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm2)	Avance (mm/rev.) 0,180	Velocidad Corte (m/min.) 25-30
3.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm2)	Avance (mm/rev.) 0,140	Velocidad Corte (m/min.) 14-18
5.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2)	Avance (mm/rev.) 0,140	Velocidad Corte (m/min.) 30-35
5.2 Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm2)	Avance (mm/rev.) 0,180	Velocidad Corte (m/min.) 30-35
6.3 Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm2)	Avance (mm/rev.) 0,180	Velocidad Corte (m/min.) 20-25

