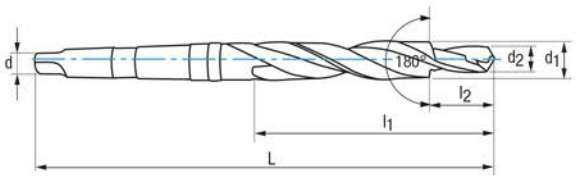
Ref. 2636 BROCA BIDIAMETRAL MANGO CÓNICO





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

HSS	180°	DIN 8377		Blanca Bright Finish Finition blanche	Rectificado Ground Taillé meulé	Tol. d2 h9	Tol. d1 h8

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

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

M	d2 mm	d1 mm	L mm	l1 mm	l2 mm	CM	N° Art. HSS
M12	13,50	20,00	238	140	27	2	42476

Material		Vc (m/min)	Avances f/rev. (mm/rev) - Feed - Pas						
Grupo	Sub.	HSS	M-8	M-10	M-12	M-14	M-16	M-18	M-20
P	P.1	15-20	0,120	0,130	0,160	0,170	0,180	0,200	0,250
	P.2	8-10	0,100	0,120	0,130	0,140	0,160	0,180	0,200
K	K.1	25-30	0,180	0,210	0,250	0,280	0,300	0,330	0,360
	K.2	14-18	0,140	0,170	0,200	0,220	0,240	0,250	0,280
N	N.1	30-35	0,140	0,170	0,200	0,220	0,240	0,260	0,280
	N.2	30-35	0,180	0,210	0,250	0,280	0,300	0,330	0,360
	N.5	20-25	0,180	0,210	0,250	0,280	0,300	0,330	0,360

ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN
8377

D mm
13.50

CM
2

Mat Hta
HSS

L mm
238

Mango
Cónico

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.) **0,160** Velocidad Corte (m/min.) **15-20**

1.2 Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,130** Velocidad Corte (m/min.) **8-10**

3.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,250** Velocidad Corte (m/min.) **25-30**

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

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

5.2 Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,250** Velocidad Corte (m/min.) **30-35**

6.3 Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,250** Velocidad Corte (m/min.) **20-25**