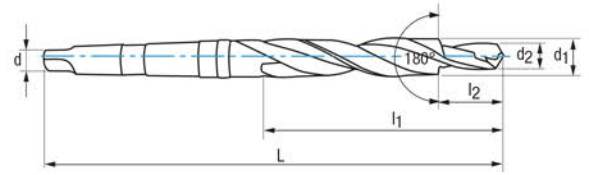


Ref. **2636****BROCA BIDIAMETRAL
MANGO CÓNICO**

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
h9Tol. d1
h8

$$r.p.m. = \frac{V_c \times 1.000}{\pi \times \phi}$$

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

M	d2 mm	d1 mm	L mm	l1 mm	l2 mm	CM	N° Art. HSS
M20	22,00	33,00	334	185	43	4	42488

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 ⓘ

22.00

CM ⓘ

4

Mat Hta ⓘ

HSS

L mm ⓘ

334

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/mm ²)	Avance (mm/rev.) 0,250	Velocidad Corte (m/min.) 15-20
1.2 Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm ²)	Avance (mm/rev.) 0,200	Velocidad Corte (m/min.) 8-10
3.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm ²)	Avance (mm/rev.) 0,360	Velocidad Corte (m/min.) 25-30
3.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm ²)	Avance (mm/rev.) 0,280	Velocidad Corte (m/min.) 14-18
5.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm ²)	Avance (mm/rev.) 0,280	Velocidad Corte (m/min.) 30-35
5.2 Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm ²)	Avance (mm/rev.) 0,360	Velocidad Corte (m/min.) 30-35
6.3 Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)	Avance (mm/rev.) 0,360	Velocidad Corte (m/min.) 20-25

