

**Garant**

**Broca escalonada de centrar para agujeros para roscar HSS-E A, Sin revestimiento, Para rosca: M12**



**Datos de pedido**

Número de pedido	111310 M12
GTIN	4062406101930
Clase de artículo	11A

**Descripción**

**Ejecución:**

Broca escalonada de centrar para centrados de agujeros para roscar según forma A. Para la **producción combinada** de centrado, chaflan de entrada y taladrado de agujero para roscar **en una operación**.

Ø nominal D<sub>c</sub>: 10,2 mm

Ø D<sub>1</sub> 1. Nivel con bisel ±0,05: 13 mm

Ø D<sub>2</sub> 2. Nivel: 20 mm

Altura del escalonado L<sub>1</sub> 1. Nivel: 28 mm

Altura del escalonado L<sub>2</sub> 2. Nivel: 34,5 mm

Para Ø de pieza de trabajo: 210-250 mm

**Descripción técnica**

Ø nominal D <sub>c</sub>	10,2 mm
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rev,
Longitud total L	105 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	20 mm
Para Ø de pieza de trabajo	210-250 mm
Número de filos Z	2
Altura del escalonado L <sub>1</sub> 1. Nivel	28 mm
Altura del escalonado L <sub>2</sub> 2. Nivel	34,5 mm

## Hoja de datos

Ø D <sub>2</sub> 2. Nivel	20 mm
Ø D <sub>1</sub> 1. Nivel con bisel ±0,05	13 mm
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 332/2
Tipo	A
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,05
Ángulo de avellanado	60 grados
Sentido del corte	derecha
Mango	Mango cilíndrico con h7
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Centrado

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	65 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	65 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	60 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	28 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	M
GG(G)	adecuado	28 m/min	K
CuZn	adecuado	35 m/min	N
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado