

Garant**Broca escalonada de centrar para agujeros para roscar HSS-E A con superficie, Sin revestimiento, Para rosca: M12****Datos de pedido**

Número de pedido	111313 M12
GTIN	4062406101992
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**.

Con superficie adicional en el mango.

Ø nominal D_c : 10,2 mm

Ø D_1 1. Nivel con bisel $\pm 0,05$: 13 mm

Ø D_2 2. Nivel: 20 mm

Altura del escalonado L_1 1. Nivel: 28 mm

Altura del escalonado L_2 2. Nivel: 34,5 mm

Para Ø de pieza de trabajo: 210-250 mm

Descripción técnica

Número de filos Z	2
Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/rev,
Ø de mango D_s	20 mm
s – 0,1	18,45 mm
Longitud total L	105 mm
Ø nominal D_c	10,2 mm
Para Ø de pieza de trabajo	210-250 mm

Hoja de datos

Altura del escalonado L ₂ 2. Nivel	34,5 mm
Altura del escalonado L ₁ 1. Nivel	28 mm
Ø D ₂ 2. Nivel	20 mm
Ø D ₁ 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 _c	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 ²	adecuado	28 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	9 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	7 m/min	M
GG(G)	adecuado	28 m/min	K

Hoja de datos

CuZn	adecuado	35 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		