

Garant

Broca escalonada de centrar para agujeros para roscar HSS-E A con superficie, Sin revestimiento, Para rosca: M16



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 111313 M16 |
| GTIN | 4062406102005 |
| 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: 14 mm

Ø D₁ 1. Nivel con bisel ±0,05: 17 mm

Ø D₂ 2. Nivel: 25 mm

Altura del escalonado L₁ 1. Nivel: 33 mm

Altura del escalonado L₂ 2. Nivel: 41,3 mm

Para Ø de pieza de trabajo: 250-290 mm

Descripción técnica

| | |
|---|--------------|
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,25 mm/rev, |
| Ø de mango D _s | 25 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Ø nominal D _c | 14 mm |
| Longitud total L | 132 mm |
| s – 0,1 | 23,4 mm |
| Para Ø de pieza de trabajo | 250-290 mm |

Hoja de datos

| | |
|---|-------------------------|
| Altura del escalonado L ₂ 2. Nivel | 41,3 mm |
| Altura del escalonado L ₁ 1. Nivel | 33 mm |
| Ø D ₂ 2. Nivel | 25 mm |
| Ø D ₁ 1. Nivel con bisel ±0,05 | 17 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 | | |