Garant

Broca escalonada de centrar para agujeros para roscar HSS-E A con superficie, Sin revestimiento, Para rosca: M24

Datos de pedido

Número de pedido	111313 M24
GTIN	4062406102029
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.
∅ nominal D_C: 21 mm
∅ D_1 1. Nivel con bisel ±0,05: 25 mm
∅ D_2 2. Nivel: 40 mm
Altura del escalonado L_1 1. Nivel: 45 mm
Altura del escalonado L_2 2. Nivel: 57 mm
Para ∅ de pieza de trabajo: 320-350 mm

Descripción técnica

Longitud total L	160 mm
s – 0,1	36,5 mm
Para ∅ de pieza de trabajo	320-350 mm
Número de filos Z	2
∅ de mango D_s	40 mm
∅ nominal D_C	21 mm
Avance f en acero < 900 N/mm ^{2}	0,4 mm/rev,

Altura del escalonado L_2 2. Nivel	57 mm
Altura del escalonado L_1 1. Nivel	45 mm
∅ D_2 2. Nivel	40 mm
∅ D_1 1. Nivel con bisel ±0,05	25 mm
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 332/2
Tipo	A
Tolerancia ∅ 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/mm²	adecuado	28 m/min	P
Acero < 750 N/mm²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 1100 N/mm²	adecuado	9 m/min	P
Acero < 1400 N/mm²	adecuado	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	adecuado	7 m/min	M
GG(G)	adecuado	28 m/min	K

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