

**Garant****Broca escalonada corta para agujero de rosca MDI 90°, TiAlN, Para rosca: M16****Datos de pedido**

Número de pedido	125050 M16
GTIN	4045197656582
Clase de artículo	11E

**Descripción****Ejecución:**

**Estabilidad. Long. escalonada DIN 8378.** Alineación precisa por **estrechas tolerancias concentricidad** entre  $\varnothing$  taladro y  $\varnothing$  avellanado.

**Aplicación:**

**Especialmente adecuada para máquinas CN y máquinas automáticas.** Para perforaciones de orificios de núcleo de rosca según DIN 336 hoja 1 con avellanado previo de 90°. Con ello, el macho para roscar siguiente no empieza a cortar en los cantos vivos de los taladros.

Tamaños **F: Taladros para roscar**, para los siguientes **machos para laminar roscas**.

**Descripción técnica**

$\varnothing$ D <sub>2</sub> 2. Nivel con bisel h8	18 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	73 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/rev,
Para rosca	M16
$\varnothing$ D <sub>1</sub> 1. Nivel con bisel h8	14 mm
$\varnothing$ de mango D <sub>s</sub>	18 mm
Longitud total L	123 mm
Número de dientes Z	2
Refrigeración interior	no
Altura del escalonado L <sub>1</sub> 1. Nivel	38,5 mm
Recubrimiento	TiAlN

Material de corte	MDI
Norma	DIN 8378
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	h8
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo de escalonado de avellanado	90 grados
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	sin
Empleo con tipo de perforación	en agujero ciego y pasante
Tipo de producto	Broca escalonada

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	260 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	180 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	180 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	S
GG(G)	adecuado con restricciones	110 m/min	K
CuZn	adecuado	180 m/min	N
Uni	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
seco	adecuado con restricciones