

**Garant**
**Broca escalonada corta MDI 180°, TiAlN, para tornillos: M10**

**Datos de pedido**

Número de pedido	125120 M10
GTIN	4045197065063
Clase de artículo	11E

**Descripción**
**Ejecución:**

**Estabilidad.** Long. escalonada DIN 8376. Alineación precisa por **estrechas tolerancias concentricidad** entre  $\varnothing$  taladro y  $\varnothing$  avellanado.

**Aplicación:**

Para agujeros pasantes de tornillo según DIN-ISO 273 y avellanados según DIN 74, hoja 2 forma H, J y K, modelo medio. Para tornillos, DIN 912, 6912 y 7984, ISO 1207 (DIN 84).

**Descripción técnica**

$\varnothing D_2$ 2. Nivel 180° h8	18 mm
Número de filos Z	2
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/rev,
Altura del escalonado L <sub>1</sub> 1. Nivel 180°	23 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub> para tornillos	62 mm M10
$\varnothing D_1$ 1. Nivel 180° h8	11 mm
$\varnothing$ de mango D <sub>s</sub>	18 mm
Longitud total L	123 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 8376

Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	h8
Ángulo de punta	140 grados
Mango	Mango cilíndrico
Ángulo de escalonado de avellanado	180 grados
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	sin
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		

