



Brocas espirales HSS laminadas por rodillos N, Sin revestimiento, Ø DC h8: 2,6mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 114000 2,6 |
| GTIN | 4045197008664 |
| Clase de artículo | 12B |

Descripción

Ejecución:

Laminadas con rodillos, ángulo de la espiral, espesor del núcleo y aumento del núcleo normales.

Medidas según DIN 338.

Sin interrupciones de la estructura, por lo que gana elasticidad y es adecuada para trabajos de taladrado robustos (p. ej. con taladradoras manuales). Ejecución económica.

Recomendación:

Profundidad de perforación máxima:

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$$

Descripción técnica

| | |
|---|------------------|
| Ø nominal D_c | 2,6 mm |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 30 mm |
| Avance f en acero < 750 N/mm ² | 0,03 mm/rev, |
| Número de filos Z | 2 |
| Tolerancia Ø nominal | h8 |
| Ø de mango D_s | 2,6 mm |
| Longitud total L | 57 mm |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 26,1 mm |
| Ángulo de punta | 118 grados |
| Mango | Mango cilíndrico |

| | |
|------------------------|-------------------|
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | HSS |
| Tipo | N |
| Refrigeración interior | no |
| anillo de color | sin |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 45 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 40 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | P |
| GG(G) | adecuado con restricciones | 25 m/min | K |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| seco | adecuado con restricciones | | |