

Garant

Brocas escalonadas cortas HSS para agujeros para roscar 90°, TiAlN, Para rosca: M5



Datos de pedido

Número de pedido	117040 M5
GTIN	4045197035721
Clase de artículo	11C

Descripción

Ejecución:

Muy estable. Las **tolerancias de concentricidad estrictas** ajustadas entre el \varnothing de taladrado y de avellanado garantizan una alineación precisa.

Ventaja:

El taladrado y el avellanado se llevan a cabo en una operación y quedan perfectamente alineadas.

Aplicación:

Especialmente adecuado para máquinas CN, dada su elevada precisión de posicionamiento, su óptima propiedad de centrado y su elevada estabilidad. Por este motivo, se puede prescindir del centrado previo con frecuencia. Para taladrados 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.

Ángulo de escalonado de avellanado: 90 grados

Número de dientes Z: 2

Refrigeración interior: no

\varnothing D₁ 1. Nivel con bisel h8: 4,2 mm

\varnothing D₂ 2. Nivel con bisel h8: 5,5 mm

Altura del escalonado L₁ 1. Nivel: 13,6 mm

Longitud de la ranura de viruta L_c: 28 mm

Longitud total L: 66 mm

\varnothing de mango D₃: 5,5 mm

Descripción técnica

Avance f en acero < 750 N/mm ²	0,07 mm/rev,
\varnothing D ₂ 2. Nivel con bisel h8	5,5 mm

Para rosca	M5
Ø D ₁ 1. Nivel con bisel h8	4,2 mm
Longitud de la ranura de viruta L _c	28 mm
Ø de mango D _s	5,5 mm
Longitud total L	66 mm
Número de dientes Z	2
Refrigeración interior	no
Altura del escalonado L ₁ 1. Nivel	13,6 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS
Norma	DIN 1897
Tolerancia Ø nominal	h8
Ángulo de punta	118 grados
Mango	Mango cilíndrico con h8
Ángulo de escalonado de avellanado	90 grados
Tolerancia de mango	h8
anillo de color	sin
Empleo con tipo de perforación	en agujero ciego y pasante
Tipo de producto	Broca escalonada

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	56 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	50 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	50 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	31 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado con restricciones	12 m/min	P

Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	10 m/min	P
GG(G)	adecuado	31 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	80 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		