

Garant
Broca escalonada corta HSS 90°, vaporizado, para tornillos: M3

Datos de pedido

Número de pedido	117120 M3
GTIN	4045197035899
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.

Superficie con tratamiento especial y, con ello, una tendencia reducida al aporte de material y una evacuación de viruta mejorada.

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 agujeros pasantes de tornillo según DIN-ISO 273 y avellanados según DIN 74, hoja 1 forma A, modelo fino.

Para tornillos según ISO 2009, 2010, 7046, 7047 (DIN 963, 964, 965 y 966).

Número de filos Z: 2

\varnothing D₁ 1. Nivel con bisel h8: 3,2 mm

\varnothing D₂ 2. Nivel con bisel h8: 6 mm

Altura del escalonado L₁ 1. Nivel: 9 mm

Longitud de la ranura de viruta L_c: 28 mm

Longitud total L: 66 mm

\varnothing de mango D₃: 6 mm

Descripción técnica

\varnothing D ₂ 2. Nivel con bisel h8	6 mm
para tornillos	M3
\varnothing D ₁ 1. Nivel con bisel h8	3,2 mm
Longitud de la ranura de viruta L _c	28 mm

Avance f en acero < 750 N/mm ²	0,03 mm/rev,
Número de filos Z	2
Ø de mango D _s	6 mm
Longitud total L	66 mm
Altura del escalonado L ₁ 1. Nivel	9 mm
Recubrimiento	vaporizado
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
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h8
anillo de color	sin
Tipo de producto	Broca escalonada

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	25 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	80 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

