

Garant
Broca escalonada corta HSS 90°, TiAlN, para tornillos: M10

Datos de pedido

Número de pedido	117140 M10
GTIN	4045197036001
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.

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

$\varnothing D_1$ 1. Nivel con bisel h8: 10,5 mm

$\varnothing D_2$ 2. Nivel con bisel h8: 19 mm

Altura del escalonado L_1 1. Nivel: 23 mm

Longitud de la ranura de viruta L_c : 64 mm

Longitud total L: 127 mm

\varnothing de mango D_s : 19 mm

Descripción técnica

Número de filos Z	2
$\varnothing D_1$ 1. Nivel con bisel h8	10,5 mm
para tornillos	M10
Longitud de la ranura de viruta L_c	64 mm
Avance f en acero < 750 N/mm ²	0,1 mm/rev,

Ø D ₂ 2. Nivel con bisel h8	19 mm
Ø de mango D _s	19 mm
Longitud total L	127 mm
Altura del escalonado L ₁ 1. Nivel	23 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
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	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