

Garant**Brocas escalonadas cortas HSS para agujeros para roscar 90°, vaporizado,
Para rosca: M12****Datos de pedido**

Número de pedido	117020 M12
GTIN	4045197035691
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.

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: 10,2 mm

\varnothing D₂ 2. Nivel con bisel h8: 13,5 mm

Altura del escalonado L₁ 1. Nivel: 30 mm

Longitud de la ranura de viruta L_v: 54 mm

Longitud total L: 107 mm

\varnothing de mango D_s: 13,5 mm

Descripción técnica

Para rosca	M12
Ø D ₂ 2. Nivel con bisel h8	13,5 mm
Ø D ₁ 1. Nivel con bisel h8	10,2 mm
Longitud de la ranura de viruta L _c	54 mm
Avance f en acero < 750 N/mm ²	0,16 mm/rev,
Ø de mango D _s	13,5 mm
Longitud total L	107 mm
Número de dientes Z	2
Refrigeración interior	no
Altura del escalonado L ₁ 1. Nivel	30 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
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	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		