

Garant

Brocas escalonadas cortas HSS para agujeros para roscar 90°, TiAlN, Para rosca: M4



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 117040 M4 |
| GTIN | 4045197035714 |
| 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: 3,3 mm

\varnothing D₂ 2. Nivel con bisel h8: 4,5 mm

Altura del escalonado L₁ 1. Nivel: 11,4 mm

Longitud de la ranura de viruta L_c: 24 mm

Longitud total L: 58 mm

\varnothing de mango D₃: 4,5 mm

Descripción técnica

| | |
|---|--------------|
| Avance f en acero < 750 N/mm ² | 0,03 mm/rev, |
| Para rosca | M4 |

| | |
|--|----------------------------|
| Ø D ₂ 2. Nivel con bisel h8 | 4,5 mm |
| Ø D ₁ 1. Nivel con bisel h8 | 3,3 mm |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 24 mm |
| Ø de mango D _s | 4,5 mm |
| Longitud total L | 58 mm |
| Refrigeración interior | no |
| Número de dientes Z | 2 |
| Altura del escalonado L ₁ 1. Nivel | 11,4 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 | | |