

## REF. 1310 BROCA HSS DIN333A CENTRAR



8 424448 400161 >

Referencia: 40016  
 EAN-13: 8424448400161  
 Marca: IZAR

Recubrimiento: Sin recubrimiento  
 Diámetro Corte x Diámetro Mango: 2mm x 5mm

- Uso en aceros estándar, aceros aleados, fundición, cobre, bronce, latón y aluminio-magnesio
- Broca rectificada con punta de 118°
- DIN 333 A
- Posibilidad de acabado blanco

### Descripción general

Ángulo Avellanado: 60°

Ángulo Corte: 118°

Aplicación Alternativa: K.1//K.2

Aplicación Recomendada: N.1//N.5//P.1//P.2

DIN: 333

Especial para...: Centrar

Grupo Materiales Trabajo: Aceros//Aluminio-Magnesio//Cobre-Bronce-Latón//Fundición

Material específico Trabajo: Aceros aleados (

### Características

Recubrimiento	Sin recubrimiento
Diámetro Corte x Diámetro Mango	2mm x 5mm
Longitud Corte	2.5mm
Longitud total	40mm
Tipo geometría	Moderna
K.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)	0,06
K.1 Velocidad Corte (m/min.)	20-24
K.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)	0,05
K.2 Velocidad Corte (m/min.)	15-20
N.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)	0,05
N.1 Velocidad Corte (m/min.)	25-30
N.5 Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)	0,06
N.5 Velocidad Corte (m/min.)	15-25
P.1 Aceros construcción/carbono (<250 HB/<850 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)	0,045
P.1 Velocidad Corte (m/min.)	20-25
P.2 Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)	0,035

## Acabados

Material	HSS
Acabado	Bright Finish

## Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Producto empaquetado: largo (cm)	1,00
Producto empaquetado: alto (cm)	6,40

## Enlaces

pdf	<a href="#">REF. 1310</a>
pdf	<a href="#">Documento PDF IZAR</a>