

REF. 9116 BROCA HSS Co DIN345N CONICA

Referencia: 74676
EAN-13: 8424448746764
Marca: IZAR



Diámetro Corte: 12mm

- Adecuada para aceros aleados, materiales duros, inoxidable, fundición, titanio, cobre, bronce, latón y duroplásticos
- Punta fabricada en 5% Cobalto
- Rectificada. Afilado tipo "S"
- Gama 10-40 mm



Descripción general

Ángulo Punta: 118°

Aplicación Recomendada: K.1//K.2//M//P.2//P.5

DIN: 345

Material específico Trabajo: Materiales Alta Resistencia (400-500 HB / 1300-1800 N/mm2)

Serie: Corta

Tipo Afilado: Split Point

Tipo DIN: N

Tipo Mango: Cónico

Tolerancia Diámetro Corte: h8

K.1 Velocidad Corte (m/min.): 30-35

K.2 Velocidad Corte (m/min.): 40-60

M Velocidad Corte (m/min.): 6-12

N.1 Velocidad Corte (m/min.): 30-40

N.2 Velocidad Corte (m/min.): 30-40

P.2 Velocidad Corte (m/min.): 20-25

P.5 Velocidad Corte (m/min.): 8-12

S Velocidad Corte (m/min.): 10-15

Operación: Taladrado

Recubrimiento: Sin recubrimiento

Tipo Herramienta: Broca

Características

Diámetro Corte	12mm
Cono Morse	1
Longitud Corte	101mm
Longitud total	182mm
K.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.)	0,25
K.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm2) Avance (mm/rev.)	0,2
M INOX austenítico (<250 HB / <850 N/mm2) Avance (mm/rev.)	0,12
N.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.)	0,2
N.2 Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.)	0,25
P.2 Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm2) Avance (mm/rev.)	0,13
P.5 INOX ferrítico / martensítico (<320 HB / <850 N/mm2) Avance (mm/rev.)	0,12
S Aleaciones Titanio Avance (mm/rev.)	0,25

Acabados

Material	Metal Duro
Acabado	Bright Finish

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Producto empaquetado: largo (cm)	1,80
Producto empaquetado: ancho (cm)	1,80
Producto empaquetado: alto (cm)	18,30
Presentación	Caja Plástico (QuadroPack)

Enlaces

pdf	REF. 9116
pdf	Documento PDF IZAR