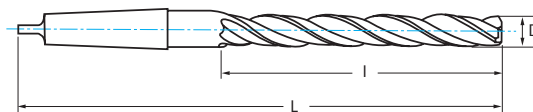


Ref. **2610**

BROCA ESCARIADOR 3 CORTES COMPENSAR ORIFICIOS DESVIADOS. M. CÓNICO

3 Cut Core Drill to Compensate Diverted Holes. Morse Taper Shank

Foret aléreur 3 lèvres pour compenser orifices déviés. Queue cône morse



HSS	DIN 343				Blanca Bright Finish Finition blanche	Tol. D h8
-----	---------	--	--	--	--	--------------

$$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi}$$

$$Vf (mm/min.) = r.p.m. \times f$$

Material		Vc (m/min)	Avances f/rev. (mm/rev) - Feed - Pas										
Grupo	Sub.		HSS	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40
P	P.1	20-25	0,080	0,100	0,120	0,150	0,160	0,180	0,250	0,300	0,310	0,400	
	P.2	15-20	0,060	0,080	0,100	0,120	0,130	0,160	0,200	0,250	0,260	0,300	

D mm	L mm	l mm	Pre-Escariado Pre-Reaming Pre-Alesage	Pre-Taladrado Pre-Drilling Pre-Perçage	CM	Nº Art. HSS	€
10,00	168	87	9,80	7,00	1	42212	56,53
11,00	175	94	1075	7,70	1	42218	58,54
12,00	182	101	11,75	8,40	1	42224	60,58
13,00	182	101	12,75	9,10	1	42233	63,31
14,00	189	108	13,75	9,80	1	42236	67,01
15,00	212	114	14,75	10,50	2	42239	72,06
16,00	218	120	15,75	11,20	2	42242	76,72
17,00	223	125	16,75	11,90	2	42245	83,89
18,00	228	130	17,75	12,60	2	42248	90,91
19,00	233	135	18,70	13,30	2	42251	108,57
20,00	238	140	19,70	14,00	2	42254	109,68
21,00	243	145	20,70	14,60	2	42257	117,73
22,00	248	150	21,70	15,30	2	42260	128,83
23,00	253	155	22,70	16,00	2	42263	138,02
24,00	281	160	23,70	16,60	3	42266	148,54
25,00	281	160	24,70	17,30	3	42269	159,05
26,00	286	165	25,70	18,00	3	42272	175,62
27,00	291	170	26,70	19,30	3	42275	189,26
28,00	291	170	27,70	19,30	3	42278	205,16
30,00	296	175	29,70	20,50	3	42287	237,99
32,00	334	185	31,60	22,00	4	42293	268,31
34,00	339	190	33,60	24,00	4	42296	297,48
35,00	339	190	34,60	25,00	4	42299	322,69
36,00	344	195	35,60	25,50	4	42302	328,67
38,00	349	200	37,60	26,50	4	42308	375,31
40,00	349	200	39,60	28,00	4	42314	412,87
42,00	354	205	41,60	29,00	4	42317	484,27

PERFORADO CON BROCAS-ESCARIADORES:

Pueden utilizarse las condiciones de trabajo señaladas en nuestro Catálogo de Brocas para el Empleo de Brocas Helicoidales. En general, deben utilizarse Valores de Velocidad próximos a los Valores Inferiores de dichas Tablas, mientras que en Avances deben ser utilizados los Valores Máximos e incluso superiores, tendiendo a lo que señalamos para el Escariado.

DRILLING WITH CORE DRILLS:

Could be used Working Conditions for Drill Bits Use, as shown in our Drill Catalogue. As a general Rule, must be used Cutting Figures close to the Inferior ones shown in those Tables, while about Feed must be used Maximum (even Superior) Figures, tending to those ones shown for Reaming.

PERÇAGE AVEC FORETS ALÉSEURS:

On peut travailler avec les conditions de coupe indiquées dans notre Catalogue pour l'utilisation de forets. En général, il faut prendre des valeurs de vitesse de coupe proches aux tableaux, tandis que les avances il faut tenir compte les valeurs maximales où mêmes supérieures, s'approchant aux données de l'alesage.

