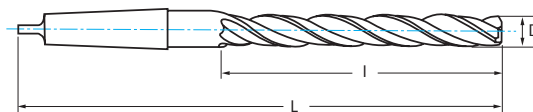


Ref. **2610****BROCA ESCARIADOR 3 CORTES COMPENSAR ORIFICIOS DESVIADOS. M. CÓNICO**

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

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



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

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

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

$$V_f (\text{mm/min.}) = \text{r.p.m.} \times f$$

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
11,00	175	94	10,75	7,70	1	42218
12,00	182	101	11,75	8,40	1	42224
13,00	182	101	12,75	9,10	1	42233
14,00	189	108	13,75	9,80	1	42236
15,00	212	114	14,75	10,50	2	42239
16,00	218	120	15,75	11,20	2	42242
17,00	223	125	16,75	11,90	2	42245
18,00	228	130	17,75	12,60	2	42248
19,00	233	135	18,70	13,30	2	42251
20,00	238	140	19,70	14,00	2	42254
21,00	243	145	20,70	14,60	2	42257
22,00	248	150	21,70	15,30	2	42260
23,00	253	155	22,70	16,00	2	42263
24,00	281	160	23,70	16,60	3	42266
25,00	281	160	24,70	17,30	3	42269
26,00	286	165	25,70	18,00	3	42272
27,00	291	170	26,70	19,30	3	42275
28,00	291	170	27,70	19,30	3	42278
30,00	296	175	29,70	20,50	3	42287
32,00	334	185	31,60	22,00	4	42293
34,00	339	190	33,60	24,00	4	42296
35,00	339	190	34,60	25,00	4	42299
36,00	344	195	35,60	25,50	4	42302
38,00	349	200	37,60	26,50	4	42308
40,00	349	200	39,60	28,00	4	42314
42,00	354	205	41,60	29,00	4	42317

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.

