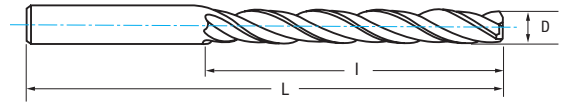


Ref. **2510****BROCA ESCARIADOR 3 CORTES COMPENSAR ORIFICIOS DESVIADOS. M. CILÍNDRICO**

3 Cut Core Drill to Compensate Diverted Holes. Straight Shank

Foret aléreur 3 lèvres pour compenser orifices déviés. Queue cylindrique



|     |         |  |  |  |                                             |              |
|-----|---------|--|--|--|---------------------------------------------|--------------|
| HSS | DIN 344 |  |  |  | Blanca<br>Bright Finish<br>Finition blanche | Tol. D<br>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  |
| P        | P.1  | 20-25      | 0,080                                | 0,100 | 0,120 | 0,150 | 0,160 | 0,180 |
|          | P.2  | 15-20      | 0,060                                | 0,080 | 0,100 | 0,120 | 0,130 | 0,160 |

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

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

| D<br>mm | L<br>mm | I<br>mm | Pre-Escariado<br>Pre-Reaming<br>Pre-Alesage | Pre-Taladrado<br>Pre-Drilling<br>Pre-Perçage | Z | Nº Art.<br>HSS |
|---------|---------|---------|---------------------------------------------|----------------------------------------------|---|----------------|
| 5,00    | 108     | 74      | 4,80                                        | 3,50                                         | 3 | 41972          |
| 6,00    | 116     | 80      | 5,80                                        | 4,20                                         | 3 | 41975          |
| 7,00    | 133     | 93      | 6,80                                        | 4,90                                         | 3 | 41978          |
| 8,00    | 142     | 100     | 7,80                                        | 5,60                                         | 3 | 41981          |
| 9,00    | 151     | 107     | 8,80                                        | 6,30                                         | 3 | 75024          |
| 10,00   | 162     | 116     | 9,80                                        | 7,00                                         | 3 | 41984          |
| 11,00   | 173     | 125     | 10,75                                       | 7,70                                         | 3 | 75025          |
| 12,00   | 184     | 134     | 11,75                                       | 8,40                                         | 3 | 41987          |
| 13,00   | 184     | 134     | 12,75                                       | 9,10                                         | 3 | 80090          |
| 14,00   | 194     | 142     | 13,75                                       | 9,80                                         | 3 | 41990          |
| 15,00   | 202     | 147     | 14,75                                       | 10,50                                        | 3 | 80227          |
| 16,00   | 211     | 153     | 15,75                                       | 11,20                                        | 3 | 41993          |

**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 supérieurs, s'approchant aux données de l'alesage.

