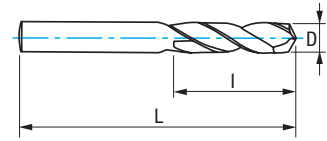
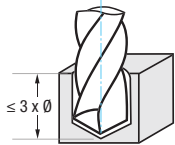


Ref. **1054**

BROCA MANGO CILÍNDRICO MAT.S ALTA RESISTENCIA. SERIE EXTRA CORTA
 High Resistance Materials Straight Shank Drill Bit. Stub Series
 Foret queue cylindrique matériaux haute résistance. Série extra-courte



Cobalt "S"	X-AICr	DIN 1897 N			Rectificado Ground Taillé meulé	Tol. D h8	Por ejemplo For instance Par exemple HARDOX® wear plate
------------	--------	------------	--	--	---	--------------	--



Material		Vc (m/min)	Avances f/rev. (mm/rev) - Feed - Pas									
Grupo	Sub.	Cobalt "S"	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18
P	P.4	6-8	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,160	0,180

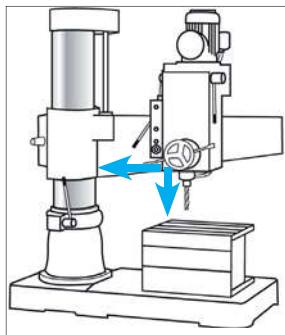
r.p.m. = $\frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \varnothing}$ Vf (mm/min.) = r.p.m. x f



D mm	L mm	I mm		Nº Art. X-AICr	€
2,00	38	12	1	32693	6,68
2,50	43	14	1	32694	5,79
3,00	46	16	1	32695	5,79
3,30	49	18	1	32696	8,17
3,50	52	20	1	32697	8,17
4,00	55	22	1	32698	8,47
4,20	55	22	1	32699	8,97
4,50	58	24	1	32700	8,97
5,00	62	26	1	32701	9,49
5,10	62	26	1	82696	10,90
5,50	66	28	1	32702	10,59

D mm	L mm	I mm		Nº Art. X-AICr	€
6,00	66	28	1	32703	11,20
6,50	70	31	1	32704	13,98
6,80	74	34	1	32705	16,25
7,00	74	34	1	32706	14,82
7,50	74	34	1	32707	16,72
8,00	79	37	1	32708	16,49
8,50	79	37	1	32709	22,60
9,00	84	40	1	32710	23,50
9,50	84	40	1	32711	24,82
10,00	89	43	1	32712	26,19
10,20	89	43	1	32713	28,40

D mm	L mm	I mm		Nº Art. X-AICr	€
10,50	89	43	1	32714	28,40
11,00	95	47	1	32715	30,52
11,50	95	47	1	32716	32,37
12,00	102	51	1	32717	32,16
12,50	102	51	1	32718	42,84
13,00	102	51	1	32719	44,30
14,00	107	54	1	32720	53,71
15,00	111	56	1	32721	67,17
16,00	115	58	1	32722	76,37
New! 17,00	119	60	1	35820	87,33
18,00	123	62	1	32723	105,39



Es vital minimizar las vibraciones a la hora de taladrar:

- Minimizar el voladizo de la columna al taladro
- Anclar la pieza con bridas de fijación
- Utilizar brocas cortas para minimizar la flexión
- Aplicar abundante refrigeración

It is vital to minimize vibrations when drilling:

- Minimize the distance between drill and column
- Clamp the workpiece securely
- Use short drill bits in order to minimize flexure
- Provide abundant supply of coolant

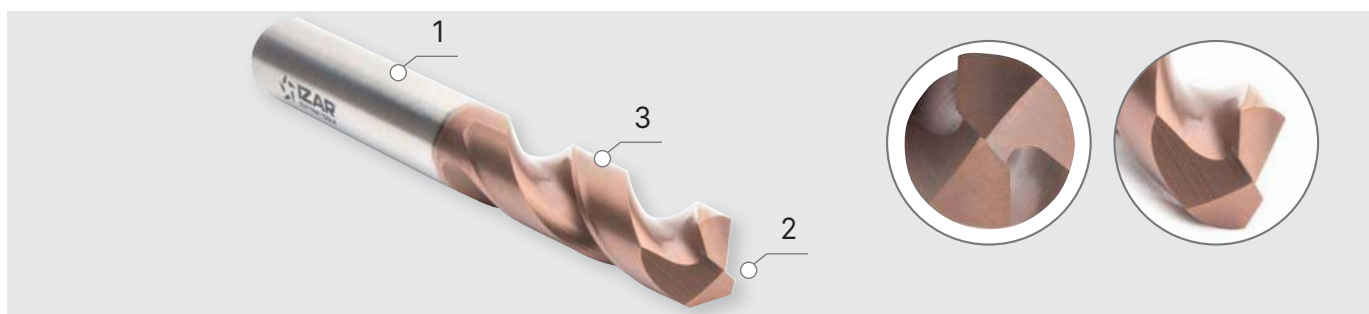
C'est vital minimiser les vibrations au moment du perçage:

- Approcher la perceuse à colonne
- Fixer bien la pièce à usiner
- Employer des forets courts pour minimiser la flexibilité
- Refroidissez au maximum.

- 1- Broca de Alto Rendimiento en Taladros Columna / CNC
- 2- Nueva Geometría especial con Nucleo Reforzado que resiste mejor las Fuerzas de Corte
- 3- Nuevo Recubrimiento con base AICr que reduce el Desgaste en el Filo de Corte

- 1- High Performance Drill Bit in Stationary Drilling Machines / CNC
- 2- New special Reinforced Web that resists Cutting Forces better
- 3- New AICr based Coating that reduces Cutting Edge Wear

- 1- Foret haute performance pour perceuses à colonne / CNC
- 2- Nouvelle géométrie spéciale avec ame renforcée qui résiste mieux les forces de coupe
- 3- Nouveau revêtement AICr qui réduit l'usure dans le fil de coupe



Hardox® and Raex® are trademarks owned by the SSAB group of companies.

