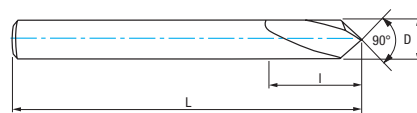


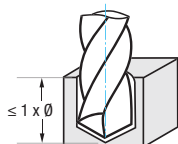
Ref. **1301**

**BROCA CENTRAR CNC 90°**

90° CNC Center Drill  
Foret à centrer CNC 90°



HSSE 5%Co	IZAR Std.	90°	<b>Blanca</b> Bright Finish Finition blanche	<b>Rectificado</b> Ground Taillé meulé
--------------	--------------	-----	--	--



Material		Vc (m/min)	Avances f/rev. (mm/rev) - Feed - Pas									
Grupo	Sub.	5% Co	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25
P	P.1	20-25	0,055	0,070	0,080	0,100	0,120	0,150	0,160	0,180	0,250	0,300
	P.2	8-12	0,045	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,130	0,160	0,200	0,250
	P.3	6-10	0,035	0,045	0,050	0,060	0,070	0,090	0,100	0,120	0,160	0,180
	P.5	6-10	0,040	0,050	0,060	0,070	0,090	0,100	0,120	0,150	0,170	0,210
M		8-12	0,040	0,050	0,060	0,070	0,090	0,100	0,120	0,150	0,170	0,210
K	K.1	20-24	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210	0,250	0,300	0,360	0,430
	K.2	15-20	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	0,170	0,200	0,240	0,280	0,340
S		10-12	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
N	N.1	25-30	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	0,170	0,200	0,240	0,280	0,340
	N.5	15-25	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210	0,250	0,300	0,360	0,430
	N.6	25-30	0,130	0,150	0,170	0,190	0,250	0,290	0,310	0,360	0,400	0,440

$$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi} \quad | \quad Vf \text{ (mm/min.)} = r.p.m. \times f$$

D mm	L mm	l mm	Nº Art. 5% Co	€
3,00	50	10	69189	17,66
4,00	52	12	69190	17,66
5,00	60	15	69192	19,89
6,00	66	20	69193	19,89
8,00	79	25	69195	22,47
10,00	89	25	69196	22,47
12,00	102	30	69198	31,06
16,00	115	35	69199	42,82
20,00	131	40	69201	84,28
25,00	138	45	69202	109,19

