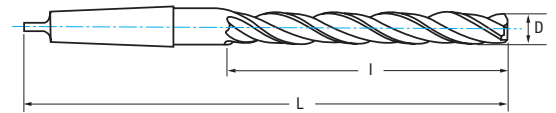


Ref. **2610**

BROCA ESCARIADOR 3 CORTES COMPENSAR ORIFICIOS DESVIADOS. M. CÓNICO
 3 Cut Annular Cutter 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
-----	---------	--	--	--	---	--------------

$r.p.m. = \frac{V_c \times 1.000}{\pi \times \phi}$ $V_f (mm/min.) = r.p.m. \times f$	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	58,23
11,00	175	94	10,75	7,70	1	42218	60,30
12,00	182	101	11,75	8,40	1	42224	62,40
13,00	182	101	12,75	9,10	1	42233	65,21
14,00	189	108	13,75	9,80	1	42236	69,02
15,00	212	114	14,75	10,50	2	42239	74,22
16,00	218	120	15,75	11,20	2	42242	79,02
17,00	223	125	16,75	11,90	2	42245	86,41
18,00	228	130	17,75	12,60	2	42248	93,64
19,00	233	135	18,70	13,30	2	42251	111,83
20,00	238	140	19,70	14,00	2	42254	112,97
21,00	243	145	20,70	14,60	2	42257	121,26
22,00	248	150	21,70	15,30	2	42260	132,69
23,00	253	155	22,70	16,00	2	42263	142,16
24,00	281	160	23,70	16,60	3	42266	153,00
25,00	281	160	24,70	17,30	3	42269	163,82
26,00	286	165	25,70	18,00	3	42272	180,89
27,00	291	170	26,70	19,30	3	42275	194,94
28,00	291	170	27,70	19,30	3	42278	211,31
30,00	296	175	29,70	20,50	3	42287	245,13
32,00	334	185	31,60	22,00	4	42293	276,36
34,00	339	190	33,60	24,00	4	42296	306,40
35,00	339	190	34,60	25,00	4	42299	332,37
36,00	344	195	35,60	25,50	4	42302	338,53
38,00	349	200	37,60	26,50	4	42308	386,57
40,00	349	200	39,60	28,00	4	42314	425,26
42,00	354	205	41,60	29,00	4	42317	498,80



**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 ANNULAR
CUTTER 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'alésage.

