

**Garant****Broca escalonada de centrar para agujeros para roscar HSS-E A, Sin revestimiento, Para rosca: M5****Datos de pedido**

Número de pedido	111310 M5
GTIN	4062406101497
Clase de artículo	11A

**Descripción****Ejecución:**

Broca escalonada de centrar para centrados de agujeros para roscar según forma A. Para la **producción combinada** de centrado, chaflan de entrada y taladrado de agujero para roscar **en una operación**.

Ø nominal  $D_c$ : 4,2 mm

Ø  $D_1$  1. Nivel con bisel  $\pm 0,05$ : 5,3 mm

Ø  $D_2$  2. Nivel: 10 mm

Altura del escalonado  $L_1$  1. Nivel: 13 mm

Altura del escalonado  $L_2$  2. Nivel: 15,1 mm

Para Ø de pieza de trabajo: 63 – 100 mm

**Descripción técnica**

Avance $f$ en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/rev,
Número de filos $Z$	2
Ø nominal $D_c$	4,2 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Para Ø de pieza de trabajo	63 – 100 mm
Longitud total $L$	67 mm
Altura del escalonado $L_1$ 1. Nivel	13 mm
Altura del escalonado $L_2$ 2. Nivel	15,1 mm

## Hoja de datos

Ø D <sub>2</sub> 2. Nivel	10 mm
Ø D <sub>1</sub> 1. Nivel con bisel ±0,05	5,3 mm
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 332/2
Tipo	A
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,05
Ángulo de avellanado	60 grados
Sentido del corte	derecha
Mango	Mango cilíndrico con h7
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Centrado

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	65 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	65 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	60 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	28 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	M
GG(G)	adecuado	28 m/min	K
CuZn	adecuado	35 m/min	N
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado