

**Garant****Brocas espirales extralargas HSS N, Sin revestimiento, Ø DC h8 × longitud total L: 8X390mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 116245 8X390  |
| GTIN              | 4045197745972 |
| Clase de artículo | 11B           |

**Descripción****Ejecución:**

Con rectificado entre puntas preciso.

Broca de alto rendimiento vaporizada para taladrar agujeros especialmente profundos. Cuidar estrictamente **del vaciado frecuente de las virutas.**

**Recomendación:****Profundidad de perforación máxima:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c.$$

**Nota:**

Broca de puntear CN adecuada, n.º 112103, 112110 y 112160 con **ángulo de punta de 120°** para una máxima seguridad en el proceso

**Descripción técnica**

|  |             |
|--|-------------|
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 8 mm        |
| Norma  | DIN 1869    |
| Número de filos Z  | 2           |
| Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>                    | 0,1 mm/rev, |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>               | 265 mm      |
| Longitud total L   | 390 mm      |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 8 mm        |
| Tolerancia Ø nominal   | h8          |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 253 mm      |

|                        |                   |
|------------------------|-------------------|
| Ángulo de punta        | 118 grados        |
| Mango                  | Mango cilíndrico  |
| Recubrimiento          | Sin revestimiento |
| Material de corte      | HSS               |
| Tipo                   | N                 |
| Ángulo de hélice       | 38 grados         |
| Refrigeración interior | no                |
| anillo de color        | sin               |
| Tipo de producto       | Broca espiral     |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos                   | adecuado con restricciones | 50 m/min       | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 32 m/min       | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 28 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 21 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 18 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 5 m/min        | P          |
| GG(G)                                 | adecuado                   | 18 m/min       | K          |
| Aceite                                | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |