

**Garant****Brocas espirales extralargas HSS-E FS, Sin revestimiento, Ø DC h8 × longitud total L: 4X220mm****Datos de pedido**

Número de pedido	116250 4X220
GTIN	4062406265816
Clase de artículo	11B

**Descripción****Ejecución:**

Con rectificado entre puntas preciso.

Destalonado especial de 4 chaflanes para una buena guía en la perforación. Ranuras brillantes, biseles nitrurados.

Con afilado forma C.

**Ventaja:**

**Broca especial para taladros profundos. Para taladros especialmente profundos o hundidos.** La espiral de ranura plana permite una buena evacuación de viruta; por este motivo, en las perforaciones especialmente profundas, los vaciados de virutas son menos frecuentes.

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

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

**Nota:**

Broca de puntear CN adecuada, n.º 112120, 112140 y 112170 con **ángulo de punta de 142°** para una máxima seguridad en el proceso

**Descripción técnica**

Ø de mango D <sub>s</sub>	4 mm
Norma	DIN 1869
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	144 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	4 mm
Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	150 mm

Ángulo de punta	130 grados
Tolerancia Ø nominal	h8
Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/rev,
Longitud total L	220 mm
Mango	Mango cilíndrico
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS E
Tipo	FS
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	55 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	30 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	5 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	4 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	20 m/min	K
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

