

**Garant****Broca espiral refrentada metal duro, Sin revestimiento, Ø DC h8: 14mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 121150 14     |
| GTIN              | 4045197471543 |
| Clase de artículo | 11E           |

**Descripción****Ejecución:**

Equipada con placa de corte de metal duro. Rectificada entre las puntas.  
Vástago con espiga de arrastre para usarlo en boquillas de sujeción.

**Nota:**

Longitud de la ranura de viruta  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descripción técnica**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Número de filos Z  | 2                 |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>                   | 0,17 mm/rev,      |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 14 mm             |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>               | 71 mm             |
| Tolerancia Ø nominal   | h8                |
| Longitud total L   | 125 mm            |
| Norma  | DIN 8037          |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 50 mm             |
| Recubrimiento  | Sin revestimiento |
| Material de corte  | MD K20            |
| Ángulo de punta  | 118 grados        |
| Refrigeración interior                                       | no                |
| anillo de color  | sin               |

Tipo de producto

Broca espiral

**Datos de usuario**

|                                | <b>Uso</b> | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>Código ISO</b> |
|--------------------------------|------------|----------------------|-------------------|
| Aluminio > 10 % Si             | adecuado   | 140 m/min            | N                 |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado   | 70 m/min             | P                 |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado   | 70 m/min             | P                 |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado   | 60 m/min             | P                 |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado   | 40 m/min             | P                 |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado   | 25 m/min             | P                 |
| GG(G)                          | adecuado   | 90 m/min             | K                 |
| CuZn                           | adecuado   | 140 m/min            | N                 |
| Aceite                         | adecuado   |                      |                   |
| húmedo máximo                  | adecuado   |                      |                   |