

**Garant**
**Broca corta HSS-E FS, Sin revestimiento, Ø DC h8: 3,9mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 113020 3,9    |
| GTIN              | 4045197002150 |
| Clase de artículo | 11B           |

**Descripción**
**Ejecución:**

Especialmente **robusto y estable** gracias al **espesor de núcleo reforzado**. Perfiles rectificadas, con alta precisión de concentricidad.

Ranuras brillantes, biselés nitrurados.

Con afilado forma C hasta 3,9 mm, forma S (especial) a partir de 4 mm.

**Ventaja:**

**Ideales para trabajos de taladrado con poca profundidad (aprox. 2– 4 × D)** en máquinas CN y máquinas automáticas.

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

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

**Descripción técnica**

|   |              |
|---|--------------|
| Ø nominal $D_c$                                     | 3,9 mm       |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 22 mm        |
| Número de filos Z                                   | 2            |
| Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>           | 0,03 mm/rev, |
| Tolerancia Ø nominal                                | h8           |
| Ø de mango $D_s$                                    | 3,9 mm       |
| Longitud total L                                    | 55 mm        |
| Norma   | DIN 1897     |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 16,2 mm      |

|                        |                   |
|------------------------|-------------------|
| Ángulo de punta        | 135 grados        |
| 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 | 70 m/min       | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 45 m/min       | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 40 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 30 m/min       | P          |
| GG(G)                                 | adecuado | 25 m/min       | K          |
| Aceite                                | adecuado |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado |                |            |