

Garant**Broca para taladros profundos HSS-E, Sin revestimiento, Ø DC h8: 10,2mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 116061 10,2 |
| GTIN | 4045197027016 |
| Clase de artículo | 11B |

Descripción**Ejecución:**

Núcleo considerablemente **reforzado** sin aumento de núcleo.

Rectificado entre puntas preciso.

Con **ranuras de configuración especial**. Ventajoso con perforaciones profundas de hasta 10xD y materiales con formación de viruta crítica.

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 nominal D _c | 10,2 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 121 mm |
| Avance f en acero < 500 N/mm ² | 0,2 mm/rev, |
| Tolerancia Ø nominal | h8 |
| Ø de mango D _s | 10,2 mm |
| Longitud total L | 184 mm |
| Norma | DIN 340 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 105,7 mm |

| | |
|------------------------|-------------------|
| Ángulo de punta | 130 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 _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | 70 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 45 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 28 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 21 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 18 m/min | P |
| GG(G) | adecuado | 25 m/min | K |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |