

**Garant****Broca para taladros profundos HSS-E, Sin revestimiento, Ø DC h8: 2,9mm****Datos de pedido**

Número de pedido	116061 2,9
GTIN	4045197026675
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**

Número de filos Z	2
Avance f en acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	2,9 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	66 mm
Tolerancia Ø nominal	h8
Ø de mango D <sub>s</sub>	2,9 mm
Longitud total L	100 mm
Norma	DIN 340
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	61,7 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 <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	28 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	21 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	18 m/min	P
GG(G)	adecuado	25 m/min	K
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		