

**Garant**
**Broca para taladros profundos HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 3,7mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	116063 3,7
GTIN	4045197871190
Clase de artículo	11B

**Descripción**
**Ejecución:**

Alma considerablemente **reforzada** sin aumento de alma.

Rectificado entre puntas preciso.

Con **ranuras formadas especialmente**. Ventajoso en perforaciones profundas hasta 10×D y materiales con formación de virutas críticas.

Con **revestimiento de TiAlN** para duraciones elevadas.

**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>	3,7 mm
Número de filos Z	2
Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/rev,
Norma	DIN 340
Ø nominal D <sub>c</sub>	3,7 mm
Tolerancia Ø nominal	h8
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	73 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	67,5 mm
Longitud total L	112 mm

Ángulo de punta	130 grados
Mango	Mango cilíndrico
Recubrimiento	TiAlN
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	87 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	56 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	50 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	31 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	6 m/min	S
GG(G)	adecuado	31 m/min	K
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		