

**Garant**
**Brocas espirales largas HSS N, Sin revestimiento, Ø DC h8: 7,5mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	116000 7,5
GTIN	4045197025562
Clase de artículo	11B

**Descripción**
**Ejecución:**

A partir de 2,4 mm, vaporizadas. Especialmente adecuadas para taladros hundidos (en el caso de taladros profundos, eliminar la viruta varias veces).

Con afilado forma A a partir de tamaño 4 mm.

**Ventaja:**

Especialmente adecuadas para taladros **hundidos**. (En caso de uso como broca para orificios profundos se requieren avances reducidos y un vaciado frecuente de la viruta).

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

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

**Nota:**

Broca de puntear CN adecuada, n.º 112103, 112110 y 112160 con **ángulo de punta de 120°** para una máxima seguridad en el proceso.

**Descripción técnica**

Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	7,5 mm
Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	102 mm
Tolerancia Ø nominal	h8
Ø de mango D <sub>s</sub>	7,5 mm
Longitud total L	156 mm
Norma	DIN 340

Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	90,8 mm
Ángulo de punta	118 grados
Mango	Mango cilíndrico
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS
Tipo	N
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	64 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	52 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	40 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
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	P
GG(G)	adecuado con restricciones	25 m/min	K
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		