

**Garant****Broca corta HSS-E N, Sin revestimiento, Ø DC h8: 5,2mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 113150 5,2    |
| GTIN              | 4045197004512 |
| Clase de artículo | 11B           |

**Descripción****Ejecución:**

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

Brillante

**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**

|   |              |
|---|--------------|
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 26 mm        |
| Avance $f$ en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$          | 0,05 mm/rev, |
| Ø nominal $D_c$                                     | 5,2 mm       |
| Número de filos $Z$                                 | 2            |
| Tolerancia Ø nominal                                | h8           |
| Ø de mango $D_s$                                    | 5,2 mm       |
| Longitud total $L$                                  | 62 mm        |
| Norma   | DIN 1897     |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 18,2 mm      |
| Ángulo de punta                                     | 130 grados   |

|                        |                   |
|------------------------|-------------------|
| Mango                  | Mango cilíndrico  |
| Recubrimiento          | Sin revestimiento |
| Material de corte      | HSS E             |
| 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 | 80 m/min       | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 45 m/min       | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado con restricciones | 50 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          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado con restricciones | 10 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado con restricciones | 8 m/min        | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 12 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 8 m/min        | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | adecuado con restricciones | 5 m/min        | S          |
| GG(G)                                 | adecuado                   | 25 m/min       | K          |
| CuZn                                  | adecuado con restricciones | 80 m/min       | N          |
| Uni                                   | adecuado                   |                |            |
| Aceite                                | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |