

Garant**Brocas espirales largas HSS-E VA, Sin revestimiento, Ø DC h8: 9,8mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 116070 9,8 |
| GTIN | 4045197027979 |
| Clase de artículo | 11B |

Descripción**Ejecución:**

Perfiles rectificados. Espesor de núcleo y aumento del núcleo normales. Superficie brillante. Con afilado forma C.

Ventaja:

Para trabajos de taladrado con casquillos de taladrar o **en lugares hundidos**.

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

| | |
|--|--------------|
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,08 mm/rev, |
| Ø nominal D _c | 9,8 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 121 mm |
| Tolerancia Ø nominal | h8 |
| Ø de mango D _s | 9,8 mm |
| Longitud total L | 184 mm |
| Norma | DIN 340 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 106,3 mm |

| | |
|------------------------|-------------------|
| Ángulo de punta | 130 grados |
| Mango | Mango cilíndrico |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | HSS E |
| Ángulo de hélice | 35-40 grados |
| Refrigeración interior | no |
| anillo de color | azul |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|-------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado con restricciones | 40 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 20 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 5 m/min | S |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |