

**Garant****Brocas espirales largas HSS-E VA, Sin revestimiento, Ø DC h8: 12mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 116070 12     |
| GTIN              | 4045197028075 |
| 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**

|   |              |
|---|--------------|
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 134 mm       |
| Avance $f$ en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | 0,12 mm/rev, |
| Número de filos $Z$                                 | 2            |
| Ø nominal $D_c$                                     | 12 mm        |
| Tolerancia Ø nominal                                | h8           |
| Ø de mango $D_s$                                    | 12 mm        |
| Longitud total $L$                                  | 205 mm       |
| Norma   | DIN 340      |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 116 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 <sub>c</sub> | Código ISO |
|-------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup> | adecuado con restricciones | 40 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup> | adecuado con restricciones | 20 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 12 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 8 m/min        | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | adecuado                   | 5 m/min        | S          |
| Aceite                        | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                 | adecuado                   |                |            |