

Garant**Broca corta HSS-E N, Sin revestimiento, Ø DC h8: 3,1 mm****Datos de pedido**

Número de pedido	113150 3,1
GTIN	4045197004291
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

Ø nominal D_c	3,1 mm
Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm/rev,
Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta L_c	18 mm
Tolerancia Ø nominal	h8
Ø de mango D_s	3,1 mm
Longitud total L	49 mm
Norma	DIN 1897
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	13,4 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 _c	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 ²	adecuado	40 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	25 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado con restricciones	10 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		