

**Garant**
**Broca corta HSS-E N, Sin revestimiento, Ø DC h8: 9,25mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	113150 9,25
GTIN	4045197413444
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 $L_c$	40 mm
Ø nominal $D_c$	9,25 mm
Número de filos Z	2
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rev,
Tolerancia Ø nominal	h8
Ø de mango $D_s$	9,25 mm
Longitud total L	84 mm
Norma	DIN 1897
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	26,1 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		