

# Brocas espirales extralargas HSS FS, Sin revestimiento, $\varnothing$ DC h8 $\times$ longitud total L: 3,5X210mm

Número de pedido	116240 3,5X210		
GTIN	4045197028655		
Clase de artículo	11B		

# Descripción

## **Ejecución:**

Con rectificado entre puntas preciso.

Núcleo considerablemente reforzado sin aumento de núcleo. Ranuras brillantes, biseles nitrurados.

Con afilado forma C.

### Ventaja:

## Broca especial para taladros profundos. Para taladros especialmente profundos o

**hundidos.** La espiral de ranura plana permite una buena evacuación de viruta; por este motivo, en las perforaciones especialmente profundas, los vaciados de virutas son menos frecuentes.

#### 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 142º** para una máxima seguridad en el proceso

# Descripción técnica

Ø nominal D <sub>c</sub>	3,5 mm		
Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/rev,		
Número de filos Z	2		
Longitud de la ranura de viruta $L_{\scriptscriptstyle c}$	145 mm		
Tolerancia Ø nominal	h8		
Ø de mango D <sub>s</sub>	3,5 mm		

Longitud total L	210 mm		
Norma	DIN 1869		
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_{\scriptscriptstyle 2}$	139,8 mm		
Ángulo de punta	130 grados		
Mango	Mango cilíndrico		
Recubrimiento	Sin revestimiento		
Material de corte	HSS		
Тіро	FS		
Ángulo de hélice	38 grados		
Refrigeración interior	no		
anillo de color	sin		
Tipo de producto	Broca espiral		

# Datos de usuario

	Uso	<b>V</b> <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	50 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	32 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	28 m/min	Р
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	21 m/min	Р
GG(G)	adecuado	18 m/min	K
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		