

**Garant**
**Brocas espirales extralargas HSS FS, Sin revestimiento, Ø DC h8 × longitud total L: 6X330mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	116240 6X330
GTIN	4045197028785
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 142°** para una máxima seguridad en el proceso

**Descripción técnica**

Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	6 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	225 mm
Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	h8
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm

Longitud total L	330 mm
Norma	DIN 1869
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	216 mm
Ángulo de punta	130 grados
Mango	Mango cilíndrico
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS
Tipo	FS
Ángulo de hélice	38 grados
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	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	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	21 m/min	P
GG(G)	adecuado	18 m/min	K
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		