

**Garant**
**Brocas espirales extralargas HSS-E FS, TiAlN, Ø DC h8 × longitud total L: 8X390mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 116280 8X390  |
| GTIN              | 4045197029225 |
| Clase de artículo | 11B           |

**Descripción**
**Ejecución:**

Con afilado forma C.

**Ventaja:**

**Especialmente adecuadas para taladrar en condiciones difíciles**, por ejemplo, en caso de refrigeración insuficiente de las cuchillas, condicionada por una evacuación de viruta deficiente.

**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 $L_c$     | 265 mm      |
| Ø nominal $D_c$                           | 8 mm        |
| Número de filos Z                         | 2           |
| Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm/rev, |
| Tolerancia Ø nominal                      | h8          |
| Ø de mango $D_s$                          | 8 mm        |
| Longitud total L                          | 390 mm      |
| Norma                                     | DIN 1869    |

|  |                  |
|--|------------------|
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 253 mm           |
| Ángulo de punta  | 135 grados       |
| Mango  | Mango cilíndrico |
| Recubrimiento  | TiAlN            |
| Material de corte  | HSS E            |
| 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 | 60 m/min       | N          |
| Aluminio > 10 % Si            | adecuado con restricciones | 38 m/min       | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 38 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 28 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 22 m/min       | P          |
| Aceite                        | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                 | adecuado                   |                |            |