



## Brocas espirales HSS N, TiN, Ø DC h8: 10,2mm



### Datos de pedido

Número de pedido	GG1365 10,2
GTIN	4045197910967
Clase de artículo	GGN

### Descripción

#### Ejecución:

Con agudizado forma C a partir de tamaño 2,4 mm.

Grosor de alma normal sin aumento del alma.

Rectificado entre puntas preciso.

#### Perfiles rectificadas:

Alta precisión de concentricidad y de división.

Broca para la fabricación en serie.

**Como n.º 114360.**

#### Recomendación:

#### Profundidad de perforación máxima:

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$$

### Descripción técnica

Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	h8
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	87 mm
Avance f en acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/rev,
Longitud total L	133 mm
Ø de mango $D_s$	10,2 mm

Norma	DIN 338
Ø nominal D <sub>c</sub>	10,2 mm
Ángulo de punta	118 grados
Mango	Mango cilíndrico
Contenido	20
Recubrimiento	TiN
Material de corte	HSS
Tipo	N
Ángulo de hélice	35-40 grados
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	56 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	50 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	37 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	31 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	6 m/min	S
GG(G)	adecuado	31 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	80 m/min	N
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado

---

## Accesorios

Brocas espirales HSSN Ø DC h8 10,2 mm

114360 10,2