

**Brocas espirales HSS N, Sin revestimiento, Ø DC h8: 34mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 116320 34     |
| GTIN              | 4045197029898 |
| Clase de artículo | 12C           |

**Descripción****Ejecución:**

Superficie con tratamiento especial y, con ello, una tendencia reducida al aporte de material y una **evacuación de viruta mejorada**.

**Recomendación:****Profundidad de perforación máxima:**

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

**Nota:**

Conos reductores adecuados para herramientas con vástago Cono Morse, véase **n.º 343000-343530**.

**Descripción técnica**

|   |              |
|---|--------------|
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 190 mm       |
| Ø nominal $D_c$                                     | 34 mm        |
| Avance $f$ en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$          | 0,25 mm/rev, |
| Número de filos $Z$                                 | 2            |
| Tolerancia Ø nominal                                | h8           |
| Longitud total $L$                                  | 339 mm       |
| Cono Morse CM tamaño                                | 4            |
| Norma   | DIN 345      |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 139 mm       |
| Ángulo de punta                                     | 118 grados   |

|                        |                   |
|------------------------|-------------------|
| Mango                  | Cono Morse        |
| Recubrimiento          | Sin revestimiento |
| Material de corte      | HSS               |
| Tipo                   | N                 |
| Ángulo de hélice       | 20-30 grados      |
| Refrigeración interior | no                |
| anillo de color        | sin               |
| Tipo de producto       | Broca espiral     |

### Datos de usuario

|                               | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|-------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| 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 con restricciones | 25 m/min       | P          |
| GG(G)                         | adecuado con restricciones | 25 m/min       | K          |
| Aceite                        | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                 | adecuado                   |                |            |