

**Garant**
**Brocas espirales HSS N, Sin revestimiento, Ø DC h8: 10,25mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	116340 10,25
GTIN	4045197030078
Clase de artículo	11C

**Descripción**
**Ejecución:**

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

**Brocas espirales de alto rendimiento de calidad puntera.**

Pieza de corte rectificada de la pieza llena  $\leq \varnothing 26,5$  mm,  $> \varnothing 26,5$  mm fresada. Ofrece una alta precisión de concentricidad y de división, así como unafilado de punta preciso hasta  $\varnothing 40$  mm. Conafilado forma A.

**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**

Avance f en acero $< 750$ N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rev,
Número de filos Z	2
Ø nominal D <sub>c</sub>	10,25 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	87 mm
Tolerancia Ø nominal	h8
Longitud total L	168 mm
Cono Morse CM tamaño	1
Norma	DIN 345

Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	71,6 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
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	45 m/min	N
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	25 m/min	P
GG(G)	adecuado	25 m/min	K
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		