



## Brocas espirales HSS N, TiN, Ø DC h8: 3,1 mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 114360 3,1    |
| GTIN              | 4045197016379 |
| Clase de artículo | 12B           |

### Descripción

#### Ejecución:

Grosor de núcleo normal, sin aumento del núcleo.

Afilado de punta preciso.

#### Perfiles rectificados:

Alta precisión de concentricidad y de división, brocas para la producción en serie.

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

#### Recomendación:

#### Profundidad de perforación máxima:

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

### Descripción técnica

|  |              |
|--|--------------|
| Avance f en acero < 500 N/mm <sup>2</sup>                    | 0,05 mm/rev, |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 3,1 mm       |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>               | 36 mm        |
| Número de filos Z  | 2            |
| Tolerancia Ø nominal   | h8           |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 3,1 mm       |
| Longitud total L   | 65 mm        |
| Norma  | DIN 338      |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 31,4 mm      |
| Ángulo de punta  | 118 grados   |

|                        |                  |
|------------------------|------------------|
| Mango                  | Mango cilíndrico |
| 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                   |                |            |