

**Garant****Broca corta HSS-E N, TiN, Ø DC h8: 5,9mm****Datos de pedido**

Número de pedido	113230 5,9
GTIN	4045197005625
Clase de artículo	11B

**Descripción****Ejecución:**

Especialmente robusto y estable gracias al espesor de alma reforzado. Perfiles rectificadas, con alta precisión y de concentricidad.

**Ventaja:**

Ideales para trabajos de taladrado con poca profundidad (aprox. 2– 4 × D) en máquinas CN y máquinas automáticas.

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

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

**Descripción técnica**

Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	28 mm
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/rev,
Ø nominal $D_c$	5,9 mm
Tolerancia Ø nominal	h8
Ø de mango $D_s$	5,9 mm
Longitud total L	66 mm
Norma	DIN 1897
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	19,2 mm
Ángulo de punta	130 grados

Mango	Mango cilíndrico
Recubrimiento	TiN
Material de corte	HSS E
Tipo	N
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	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	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	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	100 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		