

**Garant****Broca corta HSS-E N, TiN, Ø DC h8: 3,4mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 113230 3,4    |
| GTIN              | 4045197005359 |
| Clase de artículo | 11B           |

**Descripción****Ejecución:**

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

|  |              |
|--|--------------|
| Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>                    | 0,03 mm/rev, |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>               | 20 mm        |
| Número de filos Z  | 2            |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 3,4 mm       |
| Tolerancia Ø nominal   | h8           |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 3,4 mm       |
| Longitud total L   | 52 mm        |
| Norma  | DIN 1897     |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 14,9 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                   |                |            |