

Garant**Broca corta HSS-E N, TiN, Ø DC h8: 7,1mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 113230 7,1 |
| GTIN | 4045197005748 |
| 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 ² | 0,07 mm/rev, |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 34 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Ø nominal D _c | 7,1 mm |
| Tolerancia Ø nominal | h8 |
| Ø de mango D _s | 7,1 mm |
| Longitud total L | 74 mm |
| Norma | DIN 1897 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 23,4 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 _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 50 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 37 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 31 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 10 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |