



## Brocas espirales HSS N, TiN, Ø DC h8: 7,5mm



### Datos de pedido

Número de pedido	114360 7,5
GTIN	4045197016812
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>	0,13 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	7,5 mm
Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	69 mm
Tolerancia Ø nominal	h8
Ø de mango D <sub>s</sub>	7,5 mm
Longitud total L	109 mm
Norma	DIN 338
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	57,8 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		