

**Garant**
**Broca corta HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 5,6mm**


## Datos de pedido

Número de pedido	113260 5,6
GTIN	4045197006806
Clase de artículo	11B

## Descripción

### Ejecución:

Perforaciones precisas gracias a **una alta precisión de concentricidad y un perfil de ranura para virutas especial.**

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

### 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 INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	28 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	5,6 mm
Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	h8
Ø de mango D <sub>s</sub>	5,6 mm
Longitud total L	66 mm
Norma	DIN 1897
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	19,6 mm
Ángulo de punta	130 grados

Mango	Mango cilíndrico
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS E
Refrigeración interior	no
anillo de color	azul
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	56 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 con restricciones	31 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	6 m/min	S
CuZn	adecuado con restricciones	100 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		