

**Garant**
**Broca corta HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 3,9mm**


## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 113260 3,9    |
| GTIN              | 4045197006615 |
| 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

|  |              |
|--|--------------|
| Número de filos Z  | 2            |
| Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>                     | 0,02 mm/rev, |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 3,9 mm       |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>               | 22 mm        |
| Tolerancia Ø nominal   | h8           |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 3,9 mm       |
| Longitud total L   | 55 mm        |
| Norma  | DIN 1897     |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 16,2 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                   |                |            |