

**Garant****Brocas espirales HSS-E VA, Sin revestimiento, Ø DC h8: 19,75mm****Datos de pedido**

Número de pedido	116360 19,75
GTIN	4045197032072
Clase de artículo	11C

**Descripción****Ejecución:****Con núcleo reforzado.**

Superficie con tratamiento especial y, con ello, una tendencia reducida al aporte de material y una evacuación de viruta mejorada.

Con afilado forma C.

**Recomendación:****Profundidad de perforación máxima:**

$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$ .

**Nota:**

Conos reductores adecuados para herramientas con vástago Cono Morse, véase **n.º**

**343000-343530.**

**Descripción técnica**

Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	19,75 mm
Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	140 mm
Tolerancia Ø nominal	h8
Longitud total L	238 mm
Cono Morse CM tamaño	2
Norma	DIN 345
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	110,4 mm

Ángulo de punta	135 grados
Mango	Cono Morse
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS E
Tipo	INOX
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
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	5 m/min	S
GG(G)	adecuado	25 m/min	K
CuZn	adecuado	80 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		