

**Garant****Brocas espirales HSS-E N, Sin revestimiento, Ø DC h8: 2,4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	114400 2,4
GTIN	4045197017390
Clase de artículo	11B

**Descripción****Ejecución:**

**Perfiles rectificados:** alta precisión de concentricidad y de división y afilado de punta preciso.  
Broca para la producción en serie.

**Núcleo reforzado,** brillante.

Con afilado forma C a partir de tamaño 2 mm.

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

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

**Descripción técnica**

Número de filos Z	2
Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/rev,
Ø nominal $D_c$	2,4 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	30 mm
Tolerancia Ø nominal	h8
Ø de mango $D_s$	2,4 mm
Longitud total L	57 mm
Norma	DIN 338
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	26,4 mm
Ángulo de punta	130 grados
Mango	Mango cilíndrico

Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS E
Tipo	N
Refrigeración interior	no
anillo de color	rojo
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
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	5 m/min	S
GG(G)	adecuado	25 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	80 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		