

Garant**Brocas espirales HSS-E N, Sin revestimiento, Ø DC h8: 6,3mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 114400 6,3 |
| GTIN | 4045197017789 |
| Clase de artículo | 11B |

Descripción**Ejecución:**

Perfiles rectificadas: 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

| | |
|---|------------------|
| Ø nominal D_c | 6,3 mm |
| Avance f en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm/rev, |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 63 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Tolerancia Ø nominal | h8 |
| Ø de mango D_s | 6,3 mm |
| Longitud total L | 101 mm |
| Norma | DIN 338 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 53,6 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 _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 40 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adecuado | 8 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |