

**Garant****Broca corta HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 9,4mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 113260 9,4    |
| GTIN              | 4045197007209 |
| 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**

|   |              |
|---|--------------|
| Longitud de la ranura de viruta $L_C$               | 40 mm        |
| Avance $f$ en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | 0,09 mm/rev, |
| Número de filos $Z$                                 | 2            |
| Ø nominal $D_C$                                     | 9,4 mm       |
| Tolerancia Ø nominal                                | h8           |
| Ø de mango $D_s$                                    | 9,4 mm       |
| Longitud total $L$                                  | 84 mm        |
| Norma   | DIN 1897     |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 25,9 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                   |                |            |