

**Garant****Brocas cortas HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 9,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	113280 9,5
GTIN	4045197007681
Clase de artículo	11B

**Descripción****Ejecución:**

Material de corte a base de **HSS pulvimetalúrgico** sinterizado para las exigencias más elevadas. Perfiles rectificadas, con alta precisión de concentricidad. Espacio de virutas de gran volumen. Con afilado forma A/C a partir de tamaño 2,2 mm.

**Ventaja:**

Se puede utilizar con valores de corte elevados.

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

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

**Descripción técnica**

Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	40 mm
Número de filos Z	2
Ø nominal D <sub>c</sub>	9,5 mm
Tolerancia Ø nominal	h8
Ø de mango D <sub>s</sub>	9,5 mm
Longitud total L	84 mm
Norma	DIN 1897
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	25,8 mm
Ángulo de punta	130 grados

Mango	Mango cilíndrico
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS E PM
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	80 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	70 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	60 m/min	N
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	50 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	14 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	12 m/min	S
GG(G)	adecuado	50 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	60 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		