

Garant**Brocas espirales HSS-E VA, Sin revestimiento, Ø DC h8: 33mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 116360 33 |
| GTIN | 4045197032362 |
| 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 ² | 0,25 mm/rev, |
| Ø nominal D _c | 33 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 185 mm |
| Tolerancia Ø nominal | h8 |
| Longitud total L | 334 mm |
| Cono Morse CM tamaño | 4 |
| Norma | DIN 345 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 135,5 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 _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 |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 5 m/min | S |
| GG(G) | adecuado | 25 m/min | K |
| CuZn | adecuado | 80 m/min | N |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |