

**Garant**
**Brocas espirales HSS-E VA, Sin revestimiento, Ø DC h8: 26,5mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	116360 26,5
GTIN	4045197032249
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**

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	165 mm
Avance $f$ en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/rev,
Número de filos $Z$	2
Ø nominal $D_c$	26,5 mm
Tolerancia Ø nominal	h8
Longitud total $L$	286 mm
Cono Morse CM tamaño	3
Norma	DIN 345
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	125,3 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 <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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	5 m/min	S
GG(G)	adecuado	25 m/min	K
CuZn	adecuado	80 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		