

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

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 113280 5      |
| GTIN              | 4045197007537 |
| 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>                     | 0,04 mm/rev, |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>               | 26 mm        |
| Número de filos Z  | 2            |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 5 mm         |
| Tolerancia Ø nominal   | h8           |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 5 mm         |
| Longitud total L   | 62 mm        |
| Norma  | DIN 1897     |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 18,5 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                   |                |            |