

**Garant****Brocas espirales HSS-E VA, Sin revestimiento, Ø DC h8: 30,5mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 116360 30,5   |
| GTIN              | 4045197032324 |
| 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 $L_c$               | 180 mm       |
| Ø nominal $D_c$                                     | 30,5 mm      |
| Número de filos Z                                   | 2            |
| Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>           | 0,25 mm/rev, |
| Tolerancia Ø nominal                                | h8           |
| Longitud total L                                    | 301 mm       |
| Cono Morse CM tamaño                                | 3            |
| Norma   | DIN 345      |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 134,3 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 |                |            |