

**Garant**
**Brocas espirales HSS-E N, Sin revestimiento, Ø DC h8: 12,8mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 114400 12,8   |
| GTIN              | 4045197018274 |
| Clase de artículo | 11B           |

**Descripción**
**Ejecución:**

**Perfiles rectificados:** alta precisión de concentricidad y de división y afilado de punta preciso. Broca para la producción en serie.

**Núcleo reforzado,** brillante.

Con afilado forma C a partir de tamaño 2 mm.

**Recomendación:**

**Profundidad de perforación máxima:**

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

**Descripción técnica**

|  |                  |
|--|------------------|
| Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>                    | 0,16 mm/rev,     |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 12,8 mm          |
| Número de filos Z  | 2                |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>               | 101 mm           |
| Tolerancia Ø nominal   | h8               |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 12,8 mm          |
| Longitud total L   | 151 mm           |
| Norma  | DIN 338          |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 81,8 mm          |
| Ángulo de punta  | 130 grados       |
| Mango  | Mango cilíndrico |

|                        |                   |
|------------------------|-------------------|
| Recubrimiento          | Sin revestimiento |
| Material de corte      | HSS E             |
| Tipo                   | N                 |
| Refrigeración interior | no                |
| anillo de color        | rojo              |
| 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          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 8 m/min        | P          |
| TOOLOX 33                      | adecuado                   | 8 m/min        | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 12 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado con restricciones | 8 m/min        | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | adecuado con restricciones | 5 m/min        | S          |
| GG(G)                          | adecuado                   | 25 m/min       | K          |
| CuZn                           | adecuado con restricciones | 80 m/min       | N          |
| Uni                            | adecuado                   |                |            |
| Aceite                         | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |                |            |