

**Garant**
**Brocas espirales largas HSS N, Sin revestimiento, Ø DC h8: 45mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	116700 45
GTIN	4045197034663
Clase de artículo	11C

**Descripción**
**Ejecución:**

La longitud de espiral es, frente a DIN 345, más larga, aprox. en una longitud de los casquillos de taladrar, con lo cual la profundidad de taladrado real no se reduce. Superficie con tratamiento especial, para una evacuación de viruta mejorada.

Con afilado forma A.

**Ventaja:**

**Para taladrado con casquillos de taladrar** en fabricación de máquinas y herramientas y en fabricación en serie. Es muy importante para el inicio de taladrado en superficies desiguales, inclinadas o curvadas.

**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 $L_c$	298 mm
Avance $f$ en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,32 mm/rev,
Ø nominal $D_c$	45 mm
Número de filos $Z$	2
Tolerancia Ø nominal	h8
Longitud total $L$	447 mm

Cono Morse CM tamaño	4
Norma	DIN 341
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	230,5 mm
Ángulo de punta	118 grados
Mango	Cono Morse
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS
Tipo	N
Ángulo de hélice	16-30 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
GG(G)	adecuado	25 m/min	K
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		