

**Garant****Brocas espirales extralargas HSS N, Sin revestimiento, Ø DC h8: 12R2mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 116760 12R2   |
| GTIN              | 4045197035288 |
| Clase de artículo | 11C           |

**Descripción****Ejecución:**

Alta precisión de concentricidad. Espesor de núcleo y aumento del núcleo normales.

Superficie con tratamiento especial.

Para perforaciones profundas. Al perforar agujeros profundos es necesaria una óptima refrigeración y eliminar la viruta varias veces.

Modelo económico con espiral normal.

Con afilado forma A.

**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**

|  |              |
|--|--------------|
| Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>      | 0,16 mm/rev, |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                       | 12 mm        |
| Número de filos Z                              | 2            |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub> | 260 mm       |
| Tolerancia Ø nominal                           | h8           |
| Longitud total L                               | 395 mm       |
| Cono Morse CM tamaño                           | 1            |
| Norma  | DIN 1870 R2  |

|  |                   |
|--|-------------------|
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 242 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 |                |            |