

## Garant

### Brocas escalonadas cortas HSS para agujeros para roscar 90°, TiAlN, Para rosca: M8



#### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 117040 M8     |
| GTIN              | 4045197035745 |
| Clase de artículo | 11C           |

#### Descripción

##### Ejecución:

**Muy estable.** Las **tolerancias de concentricidad estrictas** ajustadas entre el  $\varnothing$  de taladrado y de avellanado garantizan una alineación precisa.

##### Ventaja:

**El taladrado y el avellanado se llevan a cabo en una operación y quedan perfectamente alineadas.**

##### Aplicación:

**Especialmente adecuado para máquinas CN**, dada su elevada precisión de posicionamiento, su óptima propiedad de centrado y su elevada estabilidad. Por este motivo, se puede prescindir del centrado previo con frecuencia. Para taladrados de orificios de núcleo de rosca según DIN 336 hoja 1 con avellanado previo de 90°. Con ello, el macho para roscar siguiente no empieza a cortar en los cantos vivos de los taladros.

Ángulo de escalonado de avellanado: 90 grados

Número de dientes Z: 2

Refrigeración interior: no

$\varnothing$  D<sub>1</sub> 1. Nivel con bisel h8: 6,8 mm

$\varnothing$  D<sub>2</sub> 2. Nivel con bisel h8: 9 mm

Altura del escalonado L<sub>1</sub> 1. Nivel: 21 mm

Longitud de la ranura de viruta L<sub>c</sub>: 40 mm

Longitud total L: 84 mm

$\varnothing$  de mango D<sub>3</sub>: 9 mm

#### Descripción técnica

|  |        |
|--|--------|
| Para rosca   | M8     |
| $\varnothing$ D <sub>1</sub> 1. Nivel con bisel h8 | 6,8 mm |

|  |                            |
|--|----------------------------|
| Ø D <sub>2</sub> 2. Nivel con bisel h8         | 9 mm                       |
| Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>      | 0,1 mm/rev,                |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub> | 40 mm                      |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                      | 9 mm                       |
| Longitud total L                               | 84 mm                      |
| Refrigeración interior                         | no                         |
| Número de dientes Z                            | 2                          |
| Altura del escalonado L <sub>1</sub> 1. Nivel  | 21 mm                      |
| Recubrimiento                                  | TiAlN                      |
| Material de corte                              | HSS                        |
| Norma  | DIN 1897                   |
| Tolerancia Ø nominal                           | h8                         |
| Ángulo de punta                                | 118 grados                 |
| Mango  | Mango cilíndrico con h8    |
| Ángulo de escalonado de avellanado             | 90 grados                  |
| Tolerancia de mango                            | h8                         |
| anillo de color                                | sin                        |
| Empleo con tipo de perforación                 | en agujero ciego y pasante |
| Tipo de producto                               | Broca escalonada           |

## Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 56 m/min       | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado con restricciones | 50 m/min       | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 50 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 37 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 31 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado con restricciones | 12 m/min       | P          |

|                                |                            |          |   |
|--------------------------------|----------------------------|----------|---|
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado con restricciones | 10 m/min | P |
| GG(G)                          | adecuado                   | 31 m/min | K |
| CuZn                           | adecuado con restricciones | 80 m/min | N |
| Aceite                         | adecuado                   |          |   |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |          |   |