

**Garant**
**Brocas espirales HSS-E H, Sin revestimiento, Ø DC h8: 5,5mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 114470 5,5    |
| GTIN              | 4045197019431 |
| 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, longitud de espiral según DIN 1897, longitud total DIN 338.**

También para **materiales HARDOX.**

Con afilado forma C.

**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>                    | 0,05 mm/rev, |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>               | 28 mm        |
| Número de filos Z  | 2            |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 5,5 mm       |
| Tolerancia Ø nominal   | h8           |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 5,5 mm       |
| Longitud total L   | 93 mm        |
| Norma  | DIN 338      |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 19,8 mm      |
| Ángulo de punta  | 135 grados   |

|                        |                   |
|------------------------|-------------------|
| Mango                  | Mango cilíndrico  |
| Recubrimiento          | Sin revestimiento |
| Material de corte      | HSS E             |
| Tipo                   | H                 |
| Refrigeración interior | no                |
| anillo de color        | rosa              |
| Tipo de producto       | Broca espiral     |

### Datos de usuario

|                                     | Uso                        | $V_c$    | Código ISO |
|-------------------------------------|----------------------------|----------|------------|
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | adecuado con restricciones | 10 m/min | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>      | adecuado                   | 8 m/min  | P          |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 6 m/min  | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 12 m/min | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 8 m/min  | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 5 m/min  | S          |
| Aceite                              | adecuado                   |          |            |
| húmedo máximo                       | adecuado                   |          |            |