

Garant
Brocas espirales HSS-E H, Sin revestimiento, Ø DC h8: 6mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 114470 6 |
| GTIN | 4045197019448 |
| 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 ² | 0,07 mm/rev, |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 28 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Ø nominal D _c | 6 mm |
| Tolerancia Ø nominal | h8 |
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Longitud total L | 93 mm |
| Norma | DIN 338 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 19 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 ² | adecuado con restricciones | 10 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | P |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | adecuado | 6 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 5 m/min | S |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |