

**Garant**
**Broca escalonada corta HSS 90°, vaporizado, para tornillos: M8**

**Datos de pedido**

Número de pedido	117120 M8
GTIN	4045197035936
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.

Superficie con tratamiento especial y, con ello, una tendencia reducida al aporte de material y una evacuación de viruta mejorada.

**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 agujeros pasantes de tornillo según DIN-ISO 273 y avellanados según DIN 74, hoja 1 forma A, modelo fino.

Para tornillos según ISO 2009, 2010, 7046, 7047 (DIN 963, 964, 965 y 966).

Número de filos Z: 2

$\varnothing$  D<sub>1</sub> 1. Nivel con bisel h8: 8,4 mm

$\varnothing$  D<sub>2</sub> 2. Nivel con bisel h8: 15 mm

Altura del escalonado L<sub>1</sub> 1. Nivel: 19 mm

Longitud de la ranura de viruta L<sub>c</sub>: 56 mm

Longitud total L: 111 mm

$\varnothing$  de mango D<sub>3</sub>: 15 mm

**Descripción técnica**

Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	56 mm
Número de filos Z	2
para tornillos	M8
$\varnothing$ D <sub>1</sub> 1. Nivel con bisel h8	8,4 mm

Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rev,
Ø D <sub>2</sub> 2. Nivel con bisel h8	15 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	15 mm
Longitud total L	111 mm
Altura del escalonado L <sub>1</sub> 1. Nivel	19 mm
Recubrimiento	vaporizado
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
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h8
anillo de color	sin
Tipo de producto	Broca escalonada

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	45 m/min	N
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
CuZn	adecuado con restricciones	80 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

