

**Garant**
**Broca espiral HSS-Co8, TiAlN, Ø DC h8: 3,2mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 114550 3,2    |
| GTIN              | 4045197020819 |
| Clase de artículo | 11B           |

**Descripción**
**Ejecución:**

Para **resistencia al calor extremadamente elevada, muy resistente** gracias al **núcleo estable**.  
Con afilado forma C.

**Recomendación:**
**Profundidad de perforación máxima:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$$

**Descripción técnica**

|   |                  |
|---|------------------|
| Ø nominal $D_c$                                     | 3,2 mm           |
| Número de filos Z                                   | 2                |
| Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>            | 0,02 mm/rev,     |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 36 mm            |
| Tolerancia Ø nominal                                | h8               |
| Ø de mango $D_s$                                    | 3,2 mm           |
| Longitud total L                                    | 65 mm            |
| Norma   | DIN 338          |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 31,2 mm          |
| Ángulo de punta                                     | 135 grados       |
| Mango   | Mango cilíndrico |
| Recubrimiento                                       | TiAlN            |

|                        |               |
|------------------------|---------------|
| Material de corte      | HSS Co 8      |
| Ángulo de hélice       | 35 grados     |
| Refrigeración interior | no            |
| anillo de color        | azul          |
| Tipo de producto       | Broca espiral |

### Datos de usuario

|                                | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado con restricciones | 37 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 31 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 12 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 10 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 20 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 15 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | adecuado                   | 6 m/min        | S          |
| Aceite                         | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |                |            |