

**Garant**
**Brocas espirales HSS N, Sin revestimiento, Ø DC h8 (mm o pulgadas): 1,35**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 114150 1,35   |
| GTIN              | 4045197012494 |
| Clase de artículo | 11B           |

**Descripción**
**Ejecución:**

Perfiles rectificadas: broca espiral con alta precisión de concentricidad y de división y afilado de punta preciso.

A partir de Ø 2,4 mm, vaporizados.

Con afilado forma C a partir de tamaño 4 mm.

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

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

**Nota:**

Tam. 16 – 20: Brocas con Ø de vástago 16 mm.

**Descripción técnica**

|   |              |
|---|--------------|
| Número de filos Z                                   | 2            |
| Ø nominal $D_c$                                     | 1,35 mm      |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 18 mm        |
| Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>           | 0,03 mm/rev, |
| Tolerancia Ø nominal                                | h8           |
| Ø de mango $D_s$                                    | 1,35 mm      |
| Longitud total L                                    | 40 mm        |
| Norma   | DIN 338      |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 16 mm        |
| Ángulo de punta                                     | 118 grados   |

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

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos                   | adecuado con restricciones | 80 m/min       | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 45 m/min       | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado con restricciones | 50 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          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado con restricciones | 10 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado con restricciones | 8 m/min        | P          |
| GG(G)                                 | adecuado                   | 25 m/min       | K          |
| CuZn                                  | adecuado                   | 80 m/min       | N          |
| Aceite                                | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |