

**Garant**
**Brocas espirales HSS N, Sin revestimiento, Ø DC h8 (mm o pulgadas): 9,3**

**Datos de pedido**

Número de pedido	114150 9,3
GTIN	4045197013415
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
Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	81 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	9,3 mm
Tolerancia Ø nominal	h8
Ø de mango D <sub>s</sub>	9,3 mm
Longitud total L	125 mm
Norma	DIN 338
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	67,1 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		