

Garant**Broca espiral HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 2,1mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 114620 2,1 |
| GTIN | 4045197023513 |
| Clase de artículo | 11B |

Descripción**Ejecución:**

Medidas constructivas similares a DIN 338.

Mango según DIN 1835A.

Broca espiral HPC de alto rendimiento para materiales de alta aleación y alta resistencia.

Especialmente estable gracias al **núcleo reforzado y un perfil de ranura para viruta parabólico**. Agudizado con corrección del ángulo de desprendimiento. Concentricidad precisa para perforaciones exactas.

Con agudizado forma S.

Recomendación:**Profundidad de perforación máxima:**

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

Descripción técnica

| | |
|-----------------------------------------------------|--------------|
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 24 mm |
| Ø nominal D_c | 2,1 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm/rev, |
| Tolerancia Ø nominal | h8 |
| Ø de mango D_s | 3 mm |
| Longitud total L | 56 mm |
| Norma | DIN 338 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 20,9 mm |

| | |
|-----------------------------------|-------------------|
| Ángulo de punta | 130 grados |
| Mango | DIN 1835 A con h6 |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | HSS E PM |
| Ángulo de hélice | 38 grados |
| Refrigeración interior | no |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado con restricciones | 80 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 70 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | 60 m/min | N |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 50 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 40 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 14 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 20 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado con restricciones | 12 m/min | S |
| GG(G) | adecuado | 50 m/min | K |
| CuZn | adecuado con restricciones | 60 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |

