

**Garant****Broca espiral HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 7,8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	114620 7,8
GTIN	4045197023810
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**

Número de filos Z	2
Ø nominal $D_c$	7,8 mm
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	75 mm
Tolerancia Ø nominal	h8
Ø de mango $D_s$	8 mm
Longitud total L	119 mm
Norma	DIN 338
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	63,3 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	50 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	14 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		

