

**Garant**
**Brocas espirales HSS N, Sin revestimiento, Ø DC h8 (mm o pulgadas): 25/32**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 114150 25/32  |
| GTIN              | 4045197364661 |
| 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           |
| El Ø nominal en pulgadas equivale a                 | 19,84 mm    |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 140 mm      |
| Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>           | 0,2 mm/rev, |
| Tolerancia Ø nominal                                | h8          |
| Ø de mango $D_s$                                    | 16 mm       |
| Longitud total L                                    | 205 mm      |
| Norma   | DIN 338     |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 110,2 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                   |                |            |