

**Broca curta HSS-E N, TiN, Ø DC h8: 10,2mm****Dados do pedido**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 113230 10,2   |
| GTIN             | 4045197006066 |
| Classe de artigo | 11B           |

**Descrição****Modelo:**

Particularmente robusta e estável devido à espessura reforçada do núcleo.  
Perfis retificados, com alta precisão de concentricidade.

**Vantagem:**

**Ideal para trabalhos de perfuração com uma baixa profundidade de perfuração (aprox. 2 – 4×D) em máquinas NC e máquinas automáticas.**

**Recomendação:****Profundidade máxima de perfuração:**

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

**Descrição técnica**

|   |                  |
|---|------------------|
| Ø nominal $D_c$                                     | 10,2 mm          |
| Avanço $f$ em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,1 mm/U         |
| Comprimento dos canais de aparas $L_c$              | 43 mm            |
| Número de arestas de corte $Z$                      | 2                |
| Tolerância de Ø nominal                             | h8               |
| Ø haste $D_s$                                       | 10,2 mm          |
| Comprimento total $L$                               | 89 mm            |
| Norma   | DIN 1897         |
| profundidade de perfuração máxima recomendada $L_2$ | 27,7 mm          |
| Ângulo da ponta                                     | 130 grau         |
| Haste   | Haste cilíndrica |

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Revestimento          | TiN           |
| Óleo de corte         | HSS E         |
| Tipo                  | N             |
| Refrigeração interior | não           |
| Anel colorido         | sem           |
| Tipo de produto       | Broca espiral |

### Dados de utilizador

|                              | Adequabilidade            | V <sub>c</sub> | código ISO |
|------------------------------|---------------------------|----------------|------------|
| Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adequado                  |                |            |
| Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adequado                  |                |            |
| Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adequado                  |                |            |
| Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adequado                  |                |            |
| Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adequado                  |                |            |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | adequado                  |                |            |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | condicionalmente adequado |                |            |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | condicionalmente adequado |                |            |
| GG(G)                        | adequado                  |                |            |
| CuZn                         | condicionalmente adequado |                |            |
| Uni                          | adequado                  |                |            |
| Óleo                         | adequado                  |                |            |
| máximo a molhado             | adequado                  |                |            |