

**Broca curta HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 1,1 mm****Dados do pedido**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 113260 1,1    |
| GTIN             | 4045197006332 |
| Classe de artigo | 11B           |

**Descrição****Modelo:**

Furos precisos devido à **alta precisão de concentricidade** e **perfil especial dos sulcos de aparas**.

Com ponta em bico de forma C a partir do tamanho 2,4 mm.

**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**

|  |           |
|--|-----------|
| Avanço f em INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>                     | 0,02 mm/U |
| Número de arestas de corte Z                                 | 2         |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 1,1 mm    |
| Comprimento dos canais de aparas L <sub>c</sub>              | 7 mm      |
| Tolerância de Ø nominal                                      | h8        |
| Ø haste D <sub>s</sub>                                       | 1,1 mm    |
| Comprimento total L  | 28 mm     |
| Norma  | DIN 1897  |
| profundidade de perfuração máxima recomendada L <sub>2</sub> | 5,4 mm    |
| Ângulo da ponta  | 130 grau  |

|                       |                  |
|-----------------------|------------------|
| Haste                 | Haste cilíndrica |
| Revestimento          | TiAlN            |
| Óleo de corte         | HSS E            |
| Refrigeração interior | não              |
| Anel colorido         | azul             |
| Tipo de produto       | Broca espiral    |

### Dados de utilizador

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