

Garant**Brocas de punta CN MDI 90° extralarga espiralizada, TiAlN, Ø DC h6: 5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	121051 5
GTIN	4062406120702
Clase de artículo	11E

Descripción**Ejecución:**

Rectificado entre puntas exactamente centrado. **Inicio de taladrado fácil** y **gran exactitud de forma** de la punta de centrado. Estable gracias a las ranuras receptoras de viruta cortas.

Ejecución extralarga.**Aplicación:**

Con ángulo de punta de **90°** para taladrar y avellanar simultáneamente si le sucede una broca espiral con un diámetro reducido.

Nota:

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA. (a partir de Ø 6 mm)

forma **HB**: pedir con n.º **121050**.

Forma **HE**: pedir con n.º **121051 + 129100 HE**.

Utilizar n.º de revoluciones para Ø de broca efectivo, (no de forma generalizada para Ø exterior de broca).

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia de mango	h6
Ø nominal D_c	5 mm
Longitud de la ranura de viruta L_c	13 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,03 mm/rev,
Longitud total L	120 mm
Ø de mango D_s	5 mm
Recubrimiento	TiAlN

Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tolerancia Ø nominal	h6
Ángulo de punta	90 grados
Número de filos Z	2
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Broca de centrar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	260 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	240 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	65 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	40 m/min	S
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
CuZn	adecuado	200 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		

