

Garant**Brocas de punta CN MDI 142° extralarga espiralizada, TiAlN, Ø DC h6: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	121121 12
GTIN	4062406120887
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 **142°** para el contacto de las cuchillas principales de la broca espiral sucesiva.

Nota:

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

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con n.º **121120**.

Forma **HE**: pedir con n.º **121121 + 129100**.

Descripción técnica

Tolerancia de mango	h6
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,03 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta L _c	24 mm
Ø nominal D _c	12 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de mango D _s	12 mm
Longitud total L	170 mm
Recubrimiento	TiAlN

Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tolerancia Ø nominal	h6
Ángulo de punta	142 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		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
Rectificado de mangos Tipo HE	129100 HE