

**Garant****Broca de puntear CN HSS-E-PM 90° N, Sin revestimiento, Ø DC h6: 3mm****Datos de pedido**

Número de pedido	112010 3
GTIN	4045197741288
Clase de artículo	11A

**Descripción****Ejecución:**

≥ Ø 6 mm con **superficie de arrastre según DIN 1835-B.**

Rectificado entre puntas precisamente centrado con labio transversal pequeño; con ello se consiguen un inicio de taladrado fácil y una elevada precisión de forma de la punta de centrado. Muy estable gracias a las ranuras receptoras de viruta cortas.

**Broca de centrar CN de alto rendimiento.**

Material de corte de sustrato pulvimetalúrgico **para altas exigencias** hacia la duración y la precisión de centrado. Muy buena resistencia al desgaste en aceros inoxidable.

**Nota:**

Utilizar n.&ordm; revoluciones para Ø de broca efectivo (no de forma generalizada para Ø exterior de broca).

**Descripción técnica**

Ø de mango D <sub>s</sub>	3 mm
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	3 mm
Longitud total L	46 mm
Tolerancia de mango	h6
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	12 mm
Mango	DIN 1835 B con h6
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS E PM

Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	80 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	50 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	45 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	33 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	28 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	14 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	M
CuZn	adecuado	88 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		