

**Garant****Broca de puntear HSS-E-PM A, TiAlN, Ø nominal DC k12: 1,6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	111105 1,6
GTIN	4045197797186
Clase de artículo	11A

**Descripción****Ejecución:**

Rectificado de pieza llena y destalonado, ranurado en espiral.

**Descripción técnica**

Para Ø de pieza de trabajo	10 – 15 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	1,6 mm
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/rev,
Tolerancia de mango	h7
Ø de mango D <sub>s</sub>	4 mm
Longitud total L	35,5 mm
Número de filos Z	2
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 333
Tipo	A
Tolerancia Ø nominal	k12
Ángulo de avellanado	60 grados
Sentido del corte	derecha
Mango	Mango cilíndrico con h7

Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Broca de puntear

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	100 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	60 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	40 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	5 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	S
GG(G)	adecuado	40 m/min	K
CuZn	adecuado	80 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		