

Garant**Broca de puntear HSS-E A con superficie, TiAlN, Ø nominal DC k12: 2mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 111205 2 |
| GTIN | 4045197853417 |
| Clase de artículo | 11A |

Descripción**Ejecución:**

Rectificado de pieza llena y destalonado, ranurado en espiral.

Descripción técnica

| | |
|---|--------------|
| Ø nominal D _c | 2 mm |
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,02 mm/rev, |
| s – 0,1 | 4,2 mm |
| Ø de mango D _s | 5 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Tolerancia de mango | h7 |
| Longitud total L | 40 mm |
| Para Ø de pieza de trabajo | 15 – 20 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | HSS E |
| 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 _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | 70 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 45 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | 40 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 40 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 5 m/min | S |
| GG(G) | adecuado | 25 m/min | K |
| CuZn | adecuado | 80 m/min | N |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |