

**Garant****Broca de puntear HSS-E A con superficie, TiAlN, Ø nominal DC k12: 6,3mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 111205 6,3    |
| GTIN              | 4045197853479 |
| Clase de artículo | 11A           |

**Descripción****Ejecución:**

Rectificado de pieza llena y destalonado, ranurado en espiral.

**Descripción técnica**

|   |              |
|---|--------------|
| Tolerancia de mango                       | h7           |
| Longitud total L                          | 71 mm        |
| Para Ø de pieza de trabajo                | 100 – 150 mm |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                  | 6,3 mm       |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                 | 16 mm        |
| Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm/rev, |
| s – 0,1                                   | 14 mm        |
| Número de filos Z                         | 2            |
| 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>         | adecuado                   | 40 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 30 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 25 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 10 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 8 m/min        | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 12 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 8 m/min        | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | adecuado                   | 5 m/min        | S          |
| GG(G)                                 | adecuado                   | 25 m/min       | K          |
| CuZn                                  | adecuado                   | 80 m/min       | N          |
| Aceite                                | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |