

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

**Datos de pedido**

Número de pedido	111455 6,3
GTIN	4045197854001
Clase de artículo	11A

**Descripción**
**Ejecución:**

Rectificado de pieza llena y destalonado, ranurado en espiral.

Características de la broca semiesférica de centrar forma R: ver n.º 111350.

**Descripción técnica**

s – 0,1	14 mm
Longitud total L	71 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	6,3 mm
Tolerancia de mango	h7
Para Ø de pieza de trabajo	100 – 150 mm
Número de filos Z	2
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/rev,
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 333
Tipo	R
Tolerancia Ø nominal	k12
Ángulo de avellanado con radio	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		