

Broca de centrar CN MDI GARANT Master Steel FEED mango cilíndrico 155° DIN 6535 HA, TiAIN, Ø DC h6: 6mm



Datos de pedido

| Número de pedido | 1211306 |
|-------------------|---------------|
| GTIN | 4045197886996 |
| Clase de artículo | 11E |

Descripción

Ejecución:

Broca de puntear CN de 3 filos con elevada precisión de posicionamiento y ángulo de punta especial de 155° para las brocas GARANT Master Steel FEED. La **tecnología líder en el sector del labio transversal** garantiza un **comportamiento de autocentrado** óptimo y también permite el inicio de taladrado en superficies irregulares.

Nota:

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con **n.º 121130 + 129100 HB**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 121130** + **129100 HE**.

Descripción técnica

| \varnothing nominal D_c | 6 mm | |
|--|--------------------|--|
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 9 mm | |
| Longitud total L | 66 mm | |
| Ø de mango D _s | 6 mm | |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,15 mm/rev, | |
| Tolerancia de mango | h6 | |
| Profundidad de perforación | 0,36 - 0,6 mm | |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 | |
| Recubrimiento | TiAIN | |

| Material de corte | MDI | |
|------------------------|------------------|--|
| Norma | Norma de fábrica | |
| Tolerancia Ø nominal | h6 | |
| Ángulo de punta | 155 grados | |
| Número de filos Z | 3 | |
| Refrigeración interior | no | |
| anillo de color | sin | |
| Serie | Master Steel | |
| Tipo de producto | Broca de centrar | |

Datos de usuario

| | Uso | \mathbf{V}_{c} | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|------------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado con restricciones | 260 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 220 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 200 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | Р |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 110 m/min | Р |
| Acero < 900 N/mm² | adecuado | 100 m/min | Р |
| Acero < 1100 N/mm² | adecuado | 90 m/min | Р |
| Acero < 1400 N/mm² | adecuado | 70 m/min | Р |
| Acero < 55 HRC | adecuado | 60 m/min | Н |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 55 m/min | Μ |
| $INOX > 900 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 50 m/min | Μ |
| $Ti > 850 \text{ N/mm}^2$ | adecuado con restricciones | 40 m/min | S |
| GG | adecuado | 120 m/min | К |
| GGG | adecuado | 80 m/min | К |
| Uni | adecuado | | |
| Aceite | adecuado | | |



| húmedo máximo | adecuado |
|---------------|----------------------------|
| húmedo mínimo | adecuado |
| seco | adecuado con restricciones |

Servicios

| Rectificado de mangos Tipo HE | 129100 HE |
|-------------------------------|-----------|
| Rectificado de mangos Tipo HB | 129100 HB |