

Garant**Broca de centrar CN MDI GARANT Master Steel FEED mango cilíndrico 155°
DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h6: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	121130 4
GTIN	4045197886972
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

Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,12 mm/rev,
Ø de mango D _s	4 mm
Ø nominal D _c	4 mm
Tolerancia de mango	h6
Longitud total L	55 mm
Longitud de la ranura de viruta L _c	6 mm
Profundidad de perforación	0,24 - 0,4 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Recubrimiento	TiAlN

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	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	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	40 m/min	S
GG	adecuado	120 m/min	K
GGG	adecuado	80 m/min	K
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado
seco	adecuado con restricciones