

**Garant****Broca de centrar HSS R, Sin revestimiento, Ø nominal DC k12: 1mm****Datos de pedido**

Número de pedido	111350 1
GTIN	4045197000613
Clase de artículo	11A

**Descripción****Ejecución:**

Rectificado de pieza llena y destalonado, ranurado en espiral.

Brocas de centrar semiesféricas forma R:

- **Gracias a la parte semiesférica, la transición de la parte taladrada a la avellanada no está afilada como en la forma A; de este modo el peligro de rotura es más reducido.**
- **En caso de desviación del ángulo, la superficie de deslizamiento en forma de anillo evita en la punta que la pieza de trabajo sólo se apoye en el canto exterior o interior. Incluso en puntas escalonadas se da un buen posicionamiento.**

**Descripción técnica**

Para Ø de pieza de trabajo	6 – 8 mm
Tolerancia de mango	h7
Número de filos Z	2
Ø nominal D <sub>c</sub>	1 mm
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/rev,
Ø de mango D <sub>s</sub>	3,15 mm
Longitud total L	31,5 mm
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS
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
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 con restricciones	8 m/min	P
CuZn	adecuado	80 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		