

**Garant****Broca de centrar MDI A, TiAlN, Ø DC k13: 2mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 121001 2      |
| GTIN              | 4045197596505 |
| Clase de artículo | 11E           |

**Descripción****Ejecución:**

De una barra redonda de metal duro integral. Ranurada en espiral.  
Para materiales hasta **62 HRC**.

**Descripción técnica**

|  |              |
|--|--------------|
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm/rev, |
| Para Ø de pieza de trabajo                 | 15 – 20 mm   |
| Número de filos Z                          | 2            |
| Tolerancia de mango                        | h6           |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                   | 2 mm         |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                  | 5 mm         |
| Longitud total L                           | 40 mm        |
| Recubrimiento                              | TiAlN        |
| Material de corte                          | MDI          |
| Norma                                      | DIN 333      |
| Tipo                                       | A            |
| Tolerancia Ø nominal                       | k13          |
| Ángulo de avellanado                       | 60 grados    |
| Sentido del corte                          | derecha      |

|                        |                         |
|------------------------|-------------------------|
| Mango                  | Mango cilíndrico con h6 |
| Refrigeración interior | no                      |
| anillo de color        | sin                     |
| Tipo de producto       | Broca de puntear        |

### Datos de usuario

|                                | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 60 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 40 m/min       | P          |
| Acero < 55 HRC                 | adecuado                   | 20 m/min       | H          |
| Acero < 60 HRC                 | adecuado                   | 15 m/min       | H          |
| Acero < 67 HRC                 | adecuado con restricciones | 10 m/min       | H          |
| Aceite                         | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |                |            |
| seco                           | adecuado con restricciones |                |            |