

**Garant**
**Brocas de punta CN MDI 90° espiralizado, TiAlN, Ø DC h6: 8mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	121040 8
GTIN	4045197038562
Clase de artículo	11E

**Descripción**
**Ejecución:**

**Rectificado entre puntas** exactamente centrado. **Inicio de taladrado fácil y gran exactitud de forma** de la punta de centrado. Estable gracias a las ranuras receptoras de viruta cortas.  
**≥ Ø 6 mm con superficie de amarre HB.**

**Aplicación:**

Con ángulo de punta de **90°** para taladrar y avellanar simultáneamente si le sucede una broca espiral con un diámetro reducido.

**Nota:**

Utilizar n.º de revoluciones para Ø de broca efectivo, (no de forma generalizada para Ø exterior de broca).

**Descripción técnica**

Tolerancia de mango	h6
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	23 mm
Ø nominal $D_c$	8 mm
Avance $f$ en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/rev,
Ø de mango $D_s$	8 mm
Longitud total $L$	60 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI

Norma	Norma de fábrica
Tolerancia Ø nominal	h6
Ángulo de punta	90 grados
Número de filos Z	2
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Broca de centrar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	260 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	240 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	S
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
CuZn	adecuado	200 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		