

Garant**Broca de puntear CN HSS-E 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	112100 10
GTIN	4045197001214
Clase de artículo	11A

Descripción**Ejecución:**

Afilado de punta precisamente centrado con filo transversal pequeño; con ello se consiguen un taladrado previo fácil y una elevada precisión de forma de la perforación de centrado. Muy estable gracias a las ranuras de viruta cortas.

Rectificado entre puntas precisamente centrado con labio transversal pequeño; con ello se consiguen un inicio de taladrado fácil y una elevada precisión de forma de la punta de centrado. Muy estable gracias a las ranuras receptoras de viruta cortas.

Nota:

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

Descripción técnica

Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,06 mm/rev,
Ø nominal D _c	10 mm
Longitud de la ranura de viruta L _c	25 mm
Tolerancia de mango	h6
Ø de mango D _s	10 mm
Longitud total L	170 mm
Mango	DIN 1835 B con h6
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS E
Norma	Norma de fábrica

Tipo	N
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 _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	87 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	56 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	50 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	50 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	31 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	6 m/min	S
GG(G)	adecuado	31 m/min	K
CuZn	adecuado	100 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		