

**Garant****Broca de centrar CN HSS-E 142° N, Sin revestimiento, Ø DC h6: 3mm****Datos de pedido**

Número de pedido	112120 3
GTIN	4045197001337
Clase de artículo	11A

**Descripción****Ejecución:**

≥ Ø 6 mm con **superficie de arrastre según DIN 1835-B.**

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.

**Leyenda:**

El ángulo de punta de la broca de centrar y la broca en espiral son iguales.

Con broca de centrar CN se consigue un taladrado previo rápido gracias al recorrido de taladrado corto.

**Aplicación:**

**Con ángulo de punta de 142°** para el contacto de las cuchillas principales de la broca espiral sucesiva.

**Nota:**

Utilizar n.&ordm; revoluciones para Ø de broca efectivo (no de forma generalizada para Ø exterior de broca).

**Descripción técnica**

Ø nominal $D_c$	3 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	12 mm
Avance $f$ en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/rev,
Tolerancia de mango	h6
Ø de mango $D_s$	3 mm
Longitud total $L$	46 mm

Mango	DIN 1835 B con h6
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS E
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	h6
Ángulo de punta	142 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	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	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	M
CuZn	adecuado	80 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

