

Garant**Broca de centrar CN HSS-E 142° N, Sin revestimiento, Ø DC h6: 4mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 112120 4 |
| GTIN | 4045197001344 |
| 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.º revoluciones para Ø de broca efectivo (no de forma generalizada para Ø exterior de broca).

Descripción técnica

| | |
|--|--------------|
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 12 mm |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Ø nominal D _c | 4 mm |
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,03 mm/rev, |
| Ø de mango D _s | 4 mm |
| Longitud total L | 55 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 _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | 70 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 45 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 40 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | M |
| CuZn | adecuado | 80 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |

