

Garant**Broca de centrar CN HSS-E 142° N, Sin revestimiento, Ø DC h6: 5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	112120 5
GTIN	4045197001351
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

Tolerancia de mango	h6
Longitud de la ranura de viruta L _c	15 mm
Ø nominal D _c	5 mm
Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,04 mm/rev,
Ø de mango D _s	5 mm
Longitud total L	60 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		

