

Garant**Broca de centrar CN HSS-E 120° N, TiAlN, Ø DC h6: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	112110 4
GTIN	4045197001252
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 120° 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
Ø nominal D _c	4 mm
Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,04 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta L _c	12 mm
Ø de mango D _s	4 mm
Longitud total L	55 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	120 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