

Garant**Broca de puntear CN HSS-E 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 4mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 112100 4 |
| GTIN | 4045197363053 |
| 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 | 0,04 mm/rev, |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 12 mm |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Ø nominal D _c | 4 mm |
| Ø de mango D _s | 4 mm |
| Longitud total L | 100 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 | | |