

**Garant****Broca de puntear CN HSS-E 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 8mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 112100 8      |
| GTIN              | 4045197001207 |
| 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.&ordm; revoluciones para Ø de broca efectivo (no de forma generalizada para Ø exterior de broca).

**Descripción técnica**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Ø nominal $D_c$                            | 8 mm              |
| Tolerancia de mango                        | h6                |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$      | 25 mm             |
| Avance $f$ en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm/rev,      |
| Ø de mango $D_s$                           | 8 mm              |
| Longitud total $L$                         | 140 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>         | adecuado                   | 50 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 37 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 31 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 12 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 10 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 15 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 10 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | 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                   |                |            |