Garant

Broca de centrar CN HSS-E 120° N, TiAlN, ⌀ DC h6: 3mm

Datos de pedido

Número de pedido	112110 3
GTIN	4045197001245
Clase de artículo	11A

Descripción

Ejecución:
≥ ⌀ 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 ⌀ de broca efectivo (no de forma generalizada para ⌀ exterior de broca).

Descripción técnica

Longitud de la ranura de viruta L_c	12 mm
∅ nominal D_C	3 mm
Avance f en acero < 900 N/mm ^{2}	0,03 mm/rev,
Tolerancia de mango	h6
∅ de mango D_s	3 mm
Longitud total L	46 mm
Mango	DIN 1835 B con h6
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS E
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia ∅ 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/mm²	adecuado	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	adecuado	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	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		