

Garant**Broca de alto rendimiento CN MDI FS mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	122540 2,4
GTIN	4045197051615
Clase de artículo	11E

Descripción**Ejecución:**

Especialmente estables gracias al espesor de núcleo reforzado, **perfil especial**. Agudizado especial. **Alta precisión de concentricidad** y **duraciones prolongadas**. **Calidad de taladrado elevada**.

Nota:

Longitud de la ranura de viruta $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con n.º **122545**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122540 + 129100HE**.

Descripción técnica

Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta L_c	21 mm
Avance f en acero < 750 N/mm ²	0,1 mm/rev,
Ø nominal D_c	2,4 mm
Tolerancia de mango	h6
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D_s	4 mm
Longitud total L	57 mm
Norma	DIN 6537

Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂	17,4 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6×D
Tipo	FS
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Semiestándar	sí
anillo de color	verde
Tipo de producto	Broca espiral

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	190 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	170 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	140 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	85 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	75 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	65 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	25 m/min	S
GG(G)	adecuado con restricciones	70 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	160 m/min	N
Uni	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
seco	adecuado