

**Garant****Broca de alto rendimiento CN MDI FS mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	122540 2,8
GTIN	4045197051653
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**

Tolerancia de mango	h6
Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	21 mm
Ø nominal $D_c$	2,8 mm
Número de filos Z	2
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 <sub>2</sub>	16,8 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	75 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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