

**Garant**
**Broca de alto rendimiento CN MDI FS mango cilíndrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,7mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122545 6,7    |
| GTIN              | 4045197393142 |
| Clase de artículo | 11E           |

**Descripción**
**Ejecución:**

**Especialmente estables** gracias al espesor de alma reforzado, **perfil especial**. Afilado especial. **Alta precisión de concentricidad y duraciones prolongadas. Cualidades de taladrado precisas.**

**Nota:**

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

**Descripción técnica**

|   |             |
|---|-------------|
| Número de filos Z                                   | 2           |
| Tolerancia de mango                                 | h6          |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 53 mm       |
| Ø nominal $D_c$                                     | 6,7 mm      |
| Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>           | 0,2 mm/rev, |
| Tolerancia Ø nominal                                | h7          |
| Ø de mango $D_s$                                    | 8 mm        |
| Longitud total L                                    | 91 mm       |
| Norma   | DIN 6537    |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 43 mm       |
| Recubrimiento                                       | TiAlN       |

|                        |                    |
|------------------------|--------------------|
| Material de corte      | MDI                |
| Ejecución              | 6×D                |
| Tipo                   | FS                 |
| Ángulo de punta        | 140 grados         |
| Mango                  | DIN 6535 HB 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                   |                |            |

