

Garant**Broca de alto rendimiento CN MDI FS mango cilíndrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	122545 10,8
GTIN	4045197393616
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

Ø nominal D_c	10,8 mm
Avance f en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,27 mm/rev,
Tolerancia de mango	h6
Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta L_c	71 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D_s	12 mm
Longitud total L	118 mm
Norma	DIN 6537
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	54,8 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 _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		

