

**Garant**

**Broca de alto rendimiento CN MDI FS mango cilíndrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,3mm**



## Datos de pedido

Número de pedido	122545 5,3
GTIN	4045197392909
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

Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/rev,
Tolerancia de mango	h6
Número de filos Z	2
Ø nominal D <sub>c</sub>	5,3 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	44 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud total L	82 mm
Norma	DIN 6537
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	36,1 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		

