

**Garant**

**Broca de alto rendimiento CN MDI FS mango cilíndrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14,2mm**



## Datos de pedido

Número de pedido	122545 14,2
GTIN	4045197393821
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

Tolerancia de mango	h6
Número de filos Z	2
Ø nominal $D_c$	14,2 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	83 mm
Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,35 mm/rev,
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango $D_s$	16 mm
Longitud total L	133 mm
Norma	DIN 6537
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	61,7 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		

