

**Garant**

**Broca de alto rendimiento CN MDI FS mango cilíndrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,1mm**


**Datos de pedido**

Número de pedido	122545 9,1
GTIN	4045197393432
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
Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	61 mm
Tolerancia de mango	h6
Ø nominal $D_c$	9,1 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango $D_s$	10 mm
Longitud total L	103 mm
Norma	DIN 6537
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	47,4 mm
Recubrimiento	TiAlN

Material de corte	MDI
Ejecución	6xD
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		

